

Лист 1/1

№ п/п	подл. и дата	ЭЗМ	№ п/п	подл. и дата	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛВ-512.000-										Примеч.	
							-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
						Документация												
А3					ЛВ-512.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
						Детали												
А3	1				ЛВ-508.001-03	Скоба	1	1										
					-04	скоба			1	1								
					-05	скоба					1	1	1	1	1	1		
А4	2				ЛВ-508.002-	Ребро	1	1										
					-01	Ребро			1	1								
					-02	Ребро					1	1	1	1	1	1		
А3	3				ЛВ-511.001	Полухомут	2	2										
					-01	Полухомут			2	2								
					-02	Полухомут					2	2						

Исполнения 10... 15 стр. листы 4 и 5.

Исполн.	Лист	Продуман	Подп.	Дата
Разраб.	Горюхинов	В.В.	12.11	
Пробер.	Васильченко	В.И.	12.11	
Исполн.	Полухомут	В.В.	12.11	
Упр.	Степанов	В.В.	12.11	

ЛВ-512.000
Опора неподвижная
с плоским хомутом

Институт Энергостроительных Лек. филиал
Формат II

№ п/п		Исполн.	Посл. дата	Взам. инв. №	№	Подп. и дата	Кол. на исполн. ЛВ-512.000											Приме
Формат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	-	01	02	03	04	05	06	07	08	09				
43		3	ЛВ-511.001 - 03	Полухомут							2	2						
			- 04	Полухомут									2	2				
44		4	ЛВ-508.003	Накладка	2													
			- 01	Накладка		2												
			- 02	Накладка			2											
			- 03	Накладка				2										
			- 04	Накладка					2									
			- 05	Накладка						2								
			- 06	Накладка							2							
			- 07	Накладка								2						
			- 08	Накладка									2					
			- 09	Накладка										2				
44		5	ЛВ-511.002	Прокладка	1													
			- 01	Прокладка				1										
			- 02	Прокладка						1		1						
			- 03	Прокладка										1				
					ЛВ-512.000													
					Исполн.	Исполн.	Подп.	Дата										

№3 №подл.		Подп. и дата		Взаим. №3 №3 №3		№3 №3		Подп. и дата									
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512.000										Примеч.		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
				Стандартные изделия													
		5		Болты ГОСТ 7798-70													
				М6х30.5б	2	2	2	2									
				М8х40.5б					2	2	2	2	2	2	2		
		6		Гайка ГОСТ 5915-70													
				М6.8	4	4	4	4									
				М8.8					4	4	4	4	4	4	4		

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Лист
------	------	---------	-------	------

Л8-512.000

Лит. индекс		Имя		Взят		Введен		Листы		и		Листы	
Лит. индекс	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512.000							Примеч.	
					10	11	12	13	14	15			
				<u>Документация</u>									
A3			Л8-512.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×			
				<u>Детали</u>									
A3		1	Л8-508.001-06	Скоба	1	1	1	1	1	1			
A3		2	Л8-508.002-03	Рейро	1	1	1	1	1	1			
A3		3	Л8-511.001-05	Полухомут	2	2							
			-06	Полухомут			2	2					
			-07	Полухомут					2	2			
A4		4	Л8-508.003-10	Накладка	2								
			-11	Накладка		2							
			-14	Накладка			2						
			-15	Накладка				2					
			-18	Накладка					2				
			-19	Накладка						2			
A4		5	Л8-511.002-04	Прекладка		1							
			-05	Прекладка				1					
					Л8-512.000								
					Л8-512.000								

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------	--------------

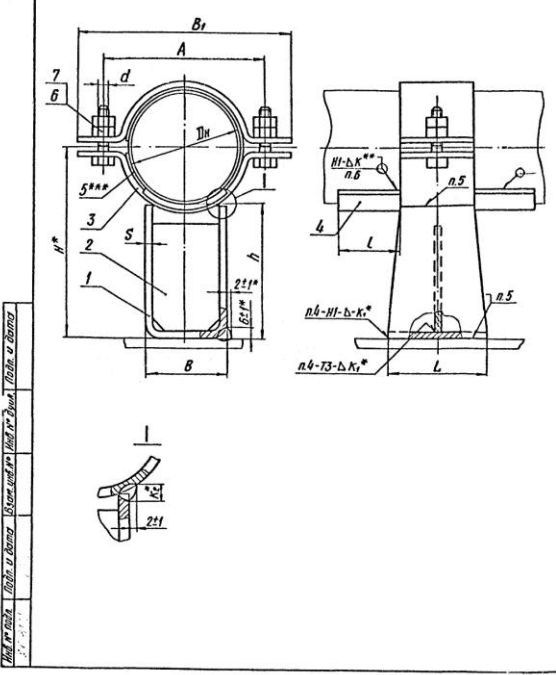
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-512.000						Примеч.
				10	11	12	13	14	15	
A4	5	18-511.002-06	Прокладка						1	
			<u>Стандартные</u> <u>изделия</u>							
	6		Болт М10х40,56 ГОСТ 7781-76	2	2	2	2	2	2	
	7		Гайка М10,8 ГОСТ 5915-76	4	4	4	4	4	4	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

18-512.000

Формат А4

40 18-512.000.05



Техническая характеристика
Опора предназначена для крепления стационарных доз ТЗС и АЭС с параметрами среды $P_{доз} = 2,2 \text{ МПа}$ (2 и $P_{доз} = 4,25^\circ \text{C}$, для объектов, строящихся в районах с температурой наружного воздуха не ниже мин.

Технические требования
1. Размеры для справок, кроме отнесенных*.
2.** Величина катета К - по наименьшей таблице вельных деталей.
3.** Прокладка только для трубопроводов из стойкой стали.
4. Сварные швы опоры по ГОСТ 5264-80 или 5. Сварка опоры - ручная электродугосваркой.
6. Электроды типа: 342А Ле ГОСТ 9467-75 и 61-18С, 61-20С по ГОСТ 224672 - для сварки деталей и стальных стоек;
3-НХ15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки коррозионностойкой стали с деталью из углерод-3-07Х19Н1М3 Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки из коррозионностойких сталей.
6. Сварка опоры с трубопроводом - ручная сварка Прокладка марок:

Таблицу исполнений см. лист 2

Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение	Исполнение
1	2	3	4	5

Опора неподвижная с плоским хомутом Сварочный чертеж

Инв. № подл. Подп. и дата Взам инв. № Инв. № чл. Подп. и дата

Кол. листов
№ докум.
Подп. Дата

18-512.000 СБ

Формат А1
2

Размеры в мм

Обозначение опор для трубопроводов из стали		Для трубопроводов Dн, мм	Допускаемые ¹⁾ нагрузки кН/ксс		A	B	B ₁	L	L	H*	h	S	d	K ₁ [*] Пред. откл. +1	K ₂ [*] Пред. откл. ±1	Масса, кг
			углеродист.	коррозионност.												
18-512.000	-01	14 ÷ 18	1,97(200)	1,97(200)	52	26	70	80	50	57	50	3	18-8p	3	4	0,55
-02	-03	25 и 28			64	30	85									63
-04	-05	32	2,47(250)	2,96(300)	70	40	95	50	113	117	100	4	18-8p	4	6	1,19
-06	-07	38			76		100									117
-08	-09	45	3,95(400)	4,45(450)	84	60	110	100	122	126	4	18-8p	4	6	1,33	
-10	-11	57	5,92(600)	6,42(650)	96		130								140	2,00
-12	-13	76			116	150	100	60	140	2,30						
18-512.000-14	-15	89			130		170		148							2,50

1) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.

Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице Приложения

Пример условного обозначения опоры для трубопроводов Dн 28 мм из углеродистой стали: ОПОРА - 28 18-512.000 - 02