

№ подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		№ подл. и дата		Л8-517.000											Примеч.
Лист	Зона	Лист	Дата	Лист	Дата	Лист	Дата	-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
														①					
										<u>Документация</u>									
Л3						Л8-517.000СБ			×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
						① 01													
									<u>Сборочные единицы</u>										
Л4	1					Л8-517.100-02			1	1	1	1	+	+	+	+	+	+	
Л3	2					Л8-508.000			1										
						- 01			1										
						- 02				1									
						- 03					1								
						① - 04						+							
						- 05								+					
						- 06									+				
						- 07										+			
						- 08											+		
						- 09												+	

2/исполнения 10...19 см лист 2
 2/исполнения 20...29 см лист 3
 2/исполнения 30...37 см лист 4

Л	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	С.С.С.С.С.	Л.С.С.	12.86
Провер.	С.С.С.С.С.	Л.С.С.	12.86
И.К.М.Т.	Л.С.С.С.	Л.С.С.	12.86
Утв.	С.С.С.С.С.	Л.С.С.	12.86

Л8 - 517.000

**Опора скользящая
направляющая**

Листа	Лист	Л.
1	1	1

Институт
Экспериментальн.
Лег. Физикол.
Формат И1

Инв. № подл. Подл. и дата Взят инв. № Инв. № дуб. Лист и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000										Примеч.		
					10	11	12	13	14	15	16	17	18	19			
				Документация													
43			Л8-517.000 СБ	Сборочный чертёж	✓	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
				Сборочные единицы													
44	1		Л8-517.100-01	Плита направляющая	1	1	1	1	1	1							
			-02	Плита направляющая							1	1	1	1			
43	3		Л8-509.000	Вперо приварная	1												
			-01	Вперо приварная		1											
			-02	Вперо приварная			1										
			-03	Вперо приварная				1									
			-04	Вперо приварная					1								
			-05	Вперо приварная						1							
			-06	Вперо приварная							1						
			-07	Вперо приварная								1					
			-08	Вперо приварная									1				
			-09	Вперо приварная										1			

Изм. лист № докум. Издл. Дата

Л8-517.000

Формат А

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000										Примеч.		
					20	21	22	23	24	25	26	27	28	29			
				Документация													
13			Л8-517.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
				Сборочные единицы													
А4	1		Л8-517.100	Плита направляющая			1	1	1	1							
			-01	Плита направляющая							1	1	1	1			
			-02	Плита направляющая	1	1											
А3	3		Л8-509.000 -10	Опора приварная	1												
			-11	Опора приварная		1											
А3	4		Л8-511.000 -	Опора с хомутом			1										
			-01	Опора с хомутом				1									
			-02	Опора с хомутом					1								
			-03	Опора с хомутом						1							
			-04	Опора с хомутом							1						
			-05	Опора с хомутом								1					
			-06	Опора с хомутом									1				
			-07	Опора с хомутом											1		

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Л8-517.000

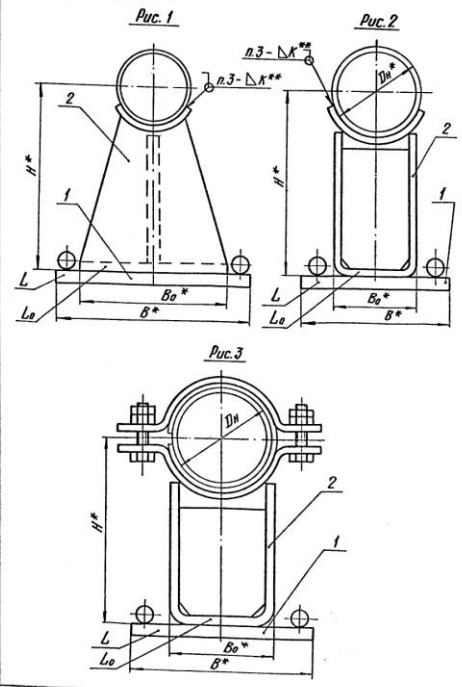
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-517.000								Примеч.	
				30	31	32	33	34	35	36	37		
			Документация										
A3		18-517.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
			Сборочные единицы										
44	1	18-517.100-01	Плита направляющая	1	1								
		-02	Плита направляющая			1	1	1	1	1	1		
43	4	18-517.000-08	Опора с хомутом	1									
		-09	Опора с хомутом		1								
		-10	Опора с хомутом			1							
		-11	Опора с хомутом				1						
		-12	Опора с хомутом					1					
		-13	Опора с хомутом						1				
		-14	Опора с хомутом							1			
		-15	Опора с хомутом								1		

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

18-517.000

Формат А4

46 18-517.000 СБ



1) проектируемых для объектов строящихся в районах с температурой наружного воздуха минус 30°C.
 Для районов с температурой ниже минус 30°C для деталей опор применять материал, указанный в приложении.
 2) для трубопроводов с температурой среды $t_{ср} > 350^\circ\text{C}$ применять для деталей опор материал, указанный в приложении.
 цветной или люминесцентной дефектоскопией трубопроводов из перлитных сталей, подлежащих «Правилам АЭС-В объеме: «Трубопроводы...»;
 25% - для категорий сварных соединений II Б; 10% - для категорий сварных соединений III Б и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС-В;
 3 - по ПТЭ в объеме...
 6. Оценка качества сварных соединений по РТМ-10-81 или ПК 1514-72 в зависимости от ответственности трубопровода.
 7. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

Техническая характеристика
 Опоры предназначены для стационарных трубопроводов Ду 14 ± 89 мм с параметрами среды:
 $t_{ср} \leq 300^\circ\text{C}$, $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см²) - по рис. 1
 $t_{ср} \leq 425^\circ\text{C}$, $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см²) - по рис. 2
 Максимальное тепловое перемещение трубопровода

Технические требования
 1. * Размеры для справок.
 2. * Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 3. Сварка ручная аргонодуговая. Проволока марок: СБ-08ГС или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для углеродистых сталей; СБ-04Х19Н1МЗ по ГОСТ 2246-70 - для сталей стойких сталей.
 4. Требования к сварным швам должны соответствовать РТМ-10-81, ПК 1514-72 и ОП1513-72 в зависимости от ответственности трубопровода.
 5. Контроль сварных соединений: внешний контроль и измерения - 100%;

Таблицу исполнений см. лист 2

				18-517.000 СБ	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Всего
				1	1
				2	2
				3	3
				4	4
				5	5
				6	6
				7	7
				8	8
				9	9
				10	10

47

Размеры в мм ①

Обозначение опор для трубопроводов		Рис.	Допускаемая вертикальная нагрузка ① кН (кгс)	Для Dн, мм	B*	B0*	L*	L0*	H пред. откл.±3	Масса, кг
из углеродистой стали	из коррозионно-стойкой стали									
Л8-517.000	-01	1	0,80 (80)	14 ÷ 18	70	40	280	80	50	1,9
① -02	-03			25, 28					92	2,0
-04	-05		32	50	60	300	95		2,2	
-06	-07		38						2,2	
-08	-09		45				100		2,2	
-10	-11		32				112		1,9	
-12	-13		38	70	40	280	117		1,9	
-14	-15		3,95 (400)	45			121		1,9	
-16	-17		2	57			126		2,6	
-18	-19			76	90	60	300		100	138
-20	-21	89					146	2,7		
-22	-23	3		1,97 (200)	14 ÷ 18	60	26		57	1,5
-24	-25		25 ÷ 28	30			63	1,5		
-26	-27		32			280	80	113	2,2	
-28	-29		38	70	40		117	2,3		
-30	-31		3,95 (400)	45			122	2,3		
-32	-33		3	5,92 (600)	57			126	3,3	
-34	-35	76		90	60	300	100	140	3,5	
Л8-517.000-36	-37	89					148	3,6		

① Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры. Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице приложения.

Пример условного обозначения опоры приварной для трубопровода

Dн 28 мм из углеродистой стали: ОПОРА - 28 - Л8-517.000 - 02.

Инв. № подл. Лист в деталях. Лист в деталях. Лист в деталях. Лист в деталях.

7	116,4-384	7224	
Изм	Вмест	№ докум	Дата

№ п/подл. Подл. и дата Взам. инв. № № и дата

Страница 1
 Форма 7

№ п/подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	№ № и дата	№ п/з.	Обозначение	Наименование	Код. на исполн. ЛЗ-517.100						Примеч.	
							-	01	02					
						Документация								
49					ЛЗ-517.100	ЛЗ-517.001	X	X	X					
						Детали								
44				1	ЛЗ-510.002-08	Плита	1							
					-09	Плита		1						
					-10	Плита			1					
44				2	ЛЗ-517.101	Пруток	2	2						
					-01	Пруток.			2					

Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Разр.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Провер.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

ЛЗ-517.100

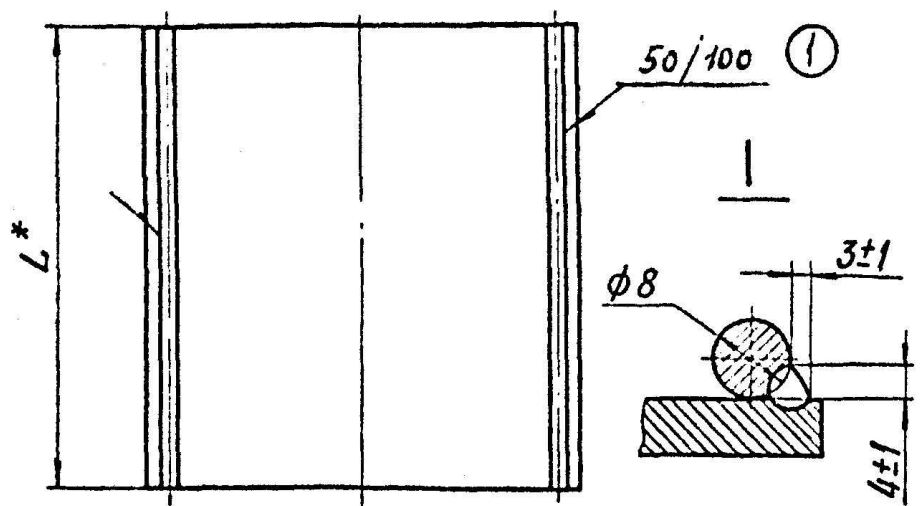
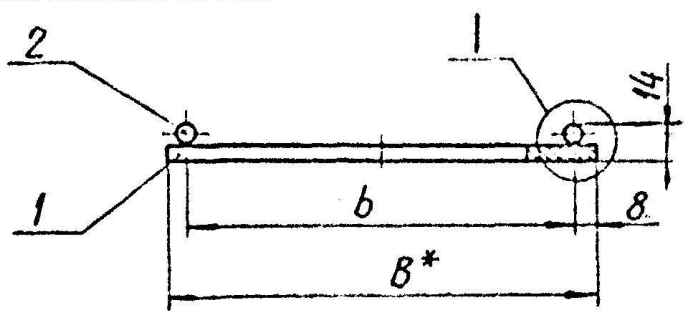
Плита
направляющая

Институт
Экспериментальной
Механики
Формат II

49

Л8-517.100 СБ

79



Размеры в мм

Обозначение	B	L*	b пред. откл. +1	Масса, кг
Л8-517.100	60	280	45	1,05
-01	70		55	1,15
Л8-517.100 -02	90	300	65	1,55

1. Сварка ручная электродуговая. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.
3. Материал для районов с температурой наружного воздуха ниже минус 30°С, см. приложение.

Изм. № подл. Подп. и дата
 Провер. Кривич Подп. и дата
 Разраб. Сметанина Подп. и дата
 Изм. № 385
 Взам. инв. № Инв. № 04-1.
 Подп. и дата

Л8-517.100 СБ

Изм. № подл.	Изм. № 385	Подп.	Дата
Разраб.	Сметанина	Подп.	Дата
Провер.	Кривич	Подп.	Дата
И.контр.	Паутов	Подп.	Дата
Утв.	Велитченко	Подп.	Дата

Плита
направляющая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
A	См. табл.	—
Лист	Листов 1	
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал.		