

№ п/подл. 110011. и дата 03.01.18 № 1111111111 № 2 Подп. и дата

Э. Г. Г. Р.

Формат *А3*

Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-509,000						Примеч.	
					-	01	02	03	04	05		
				<u>Документация</u>								
<i>А3</i>			<i>18-509.000.05</i>	<i>Сборочный чертеж</i>	<i>X</i>	<i>X</i>	<i>X</i>	<i>X</i>	<i>X</i>	<i>X</i>		
				<u>Детали</u>								
<i>А3</i>	<i>1</i>		<i>18-508,001-05</i>	<i>Скоба</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>		
<i>А4</i>	<i>2</i>		<i>18-508,002-02</i>	<i>Ребро</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>		
<i>А4</i>	<i>3</i>		<i>18-508,003-04</i>	<i>Накладка</i>	<i>1</i>							
			<i>-05</i>	<i>Накладка</i>		<i>1</i>						
			<i>-06</i>	<i>Накладка</i>			<i>1</i>					
			<i>-07</i>	<i>Накладка</i>				<i>1</i>				
			<i>-08</i>	<i>Накладка</i>					<i>1</i>			
			<i>-09</i>	<i>Накладка</i>						<i>1</i>		

Исполнения 6... 11 см. лист 2.

					<i>18-509,000</i>							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				Листов	Лист	Лист		
Разраб.		<i>Сметанчик</i>	<i>11.13</i>		<i>Опора приварная скользящая и неподвижная</i>			<i>1/1</i>	<i>1</i>			
Провер.		<i>Величенко</i>	<i>12.18</i>									
И.конт.		<i>Лачуб</i>	<i>12.18</i>									
Утв.		<i>Стрельников</i>	<i>12.18</i>									

Институт
Энергомонтаж
Лен. филиал

АУ

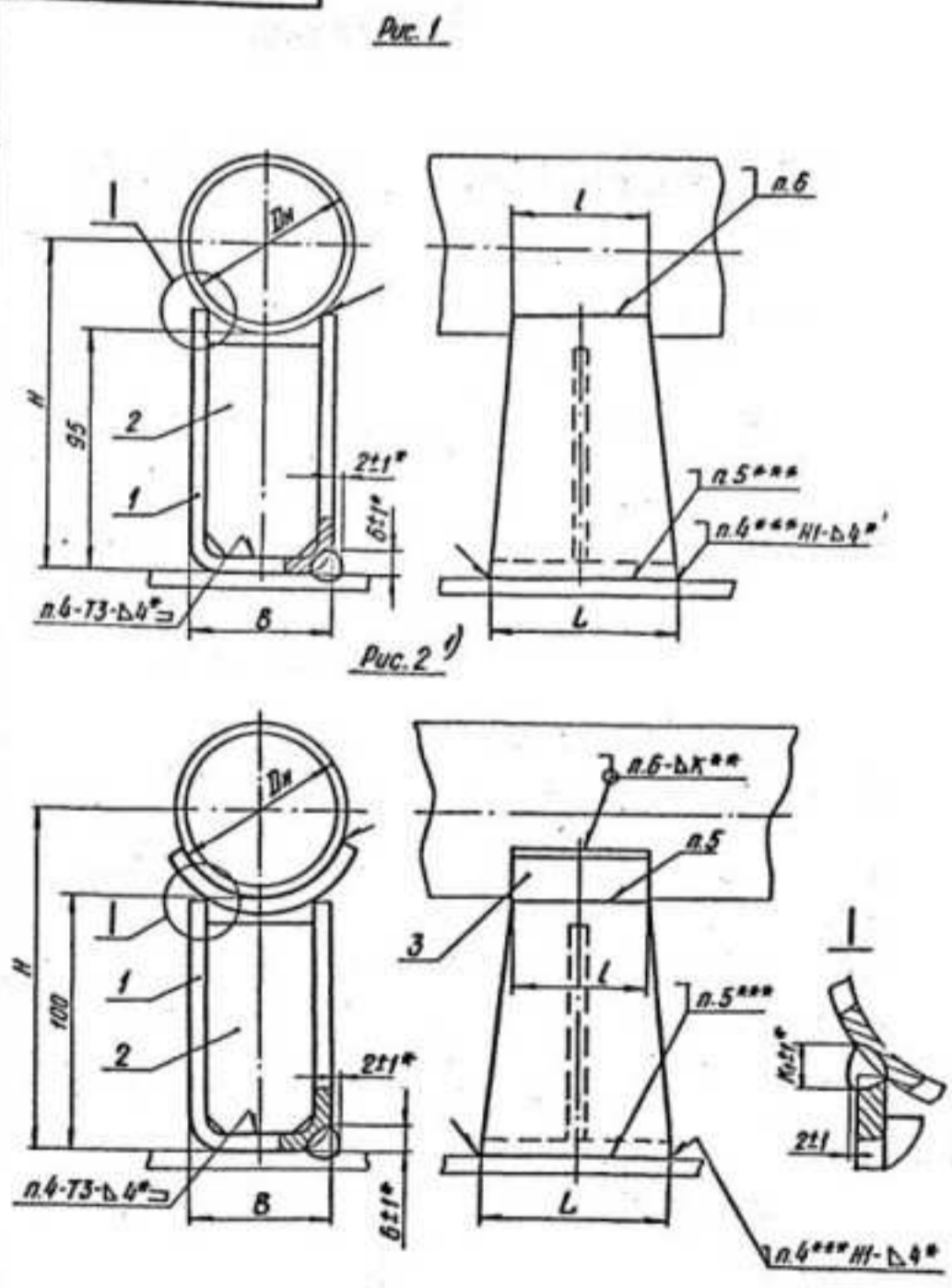
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. №. Т.л.		Подп. и дата				
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-509,000						Примеч.	
					06	07	08	09	10	11		
				Документация								
443			Л8-509,000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X		
				Детали								
43	1		Л8-508,001-06	Скоба	1	1	1	1	1	1		
44	2		Л8-508,002-03	Ребро	1	1	1	1	1	1		
44	3		Л8-508,003-10	Накладка	1							
			-11	Накладка		1						
			-14	Накладка			1					
			-15	Накладка				1				
			-18	Накладка					1			
			-19	Накладка						1		

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Л8-509.000

Формат А4

25 93 000 605-8U



СВ-04.19ННМЗ по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.

7. Требования к сварным швам, соединяющим опору с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 и ОП1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

8.1. Контроль сварных соединений опоры по ТУ34-42-10380-83.

8.2. Контроль сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом: *последнюю* внешним осмотром и измерением - 100%; цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных Правилам АЭС и Правилам пара в объеме: 25% - для категории сварного соединения II Б; 10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и 3 по Правилам пара.

9. Оценка качества сварных соединений

9.1. Оценка качества сварных соединений опорной конструкции по СНиП 3.05.05-84.

9.2. Оценка качества сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом - по РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

10. Остальные технические требования по ТУ34-42-10380-83.

1) Подушка вводится только для трубопроводов, подведомственных Правилам АЭС и из коррозионно-стойкой стали.

2) Для районов с температурой ниже минус 30°С применять материал, указанный в приложении.

Техническая характеристика
Опора предназначена для крепления стационарных т. до 13С и АЭС с температурой среды до 300°С для обстроящихся в районах с температурой наружного воздуха не ниже минус 30°С. 2)

- Технические требования**
1. Размеры для справок, кроме отмеченных*.
 - 2.** Величина зазора К - по наименьшей толщине деталей.
 - 3.** Только для ввар неподвижных.
 4. Сварные швы опоры по ГОСТ 5264-80 или ГОСТ 342 А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых сталей или проволока СВ-08ГС или СВ08Г2С по ЭНХ15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки коррозионно-стойкой стали с деталями из углеродистых сталей.
 5. Сварка опоры - ручная электродуговая или по электроды типа: 342 А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых сталей или проволока СВ-08ГС или СВ08Г2С по ЭНХ15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки коррозионно-стойкой стали.
 6. Сварка опоры с трубопроводом - ручная аргодуговая сварка.
 - СВ-08ГС или СВ-01Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;

Таблицу исполнений см. лист 2

Л8-509.000 С			
№	Изм.	Лист	Дата
1		1	

Опора приборная скользящая и неподвижная Сборочный чертеж

Инв. № прол.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата
10348				

Изм. лист
№ докум.
Подп. дата

18-509.000 СБ
Лист
2

Размеры в мм

Обозначение опор для трубопроводов		Для трубопроводов Дн, мм	Допускаемые ¹⁾ нагрузки кН (кгс)		H пред. откл. ±3		B	L	l	K _γ ±1	Масса, кг	
из углеродистой стали	из коррозионно-стойкой стали		Вертик.	осевая и боковая	Рис.1	Рис.2					Рис.1	Рис.2
18-509.000	-01	32	2,47(250)	2,96(300)	100	112	40	80	50	4		0,70
-02	-03	38			110	117					0,65	0,72
-04	-05	45	3,95(400)	4,45(450)	116	121					0,75	
-06	-07	57	5,93(600)	6,42(650)	118	126	60	100	60	6		1,05
-08	-09	76			134	138					0,95	1,10
18-510.000 - 10	-11	89			142	146						1,15

1) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.
Массы и длины допустимых пролетов приведены в таблице Приложения.

Условное обозначение опоры для трубопровода Дн 38 мм из углеродистой стали: ОПОРА - 38 - 18-509.000-02.