

№ п/п		Подп. и дата		Исполн. №		Сл		Подп. и дата		Кол. на исполн. Л8-512.000										Приме
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	-	01	02	03	04	05	06	07	08	09							
43	3	Л8-511.001 - 03	Полухотуш							2	2									
		-04	Полухотуш									2	2							
44	4	Л8-508.003	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	Л8-511.002	Прокладка	1																
		-01	Прокладка				1													
		-02	Прокладка						1		1									
		-03	Прокладка										1							
				Л8-512.000																
				Исполн.	Исполн.	Подп.	Подп.													

Лист-подл. и детали взят из альбома № 1 для и даты

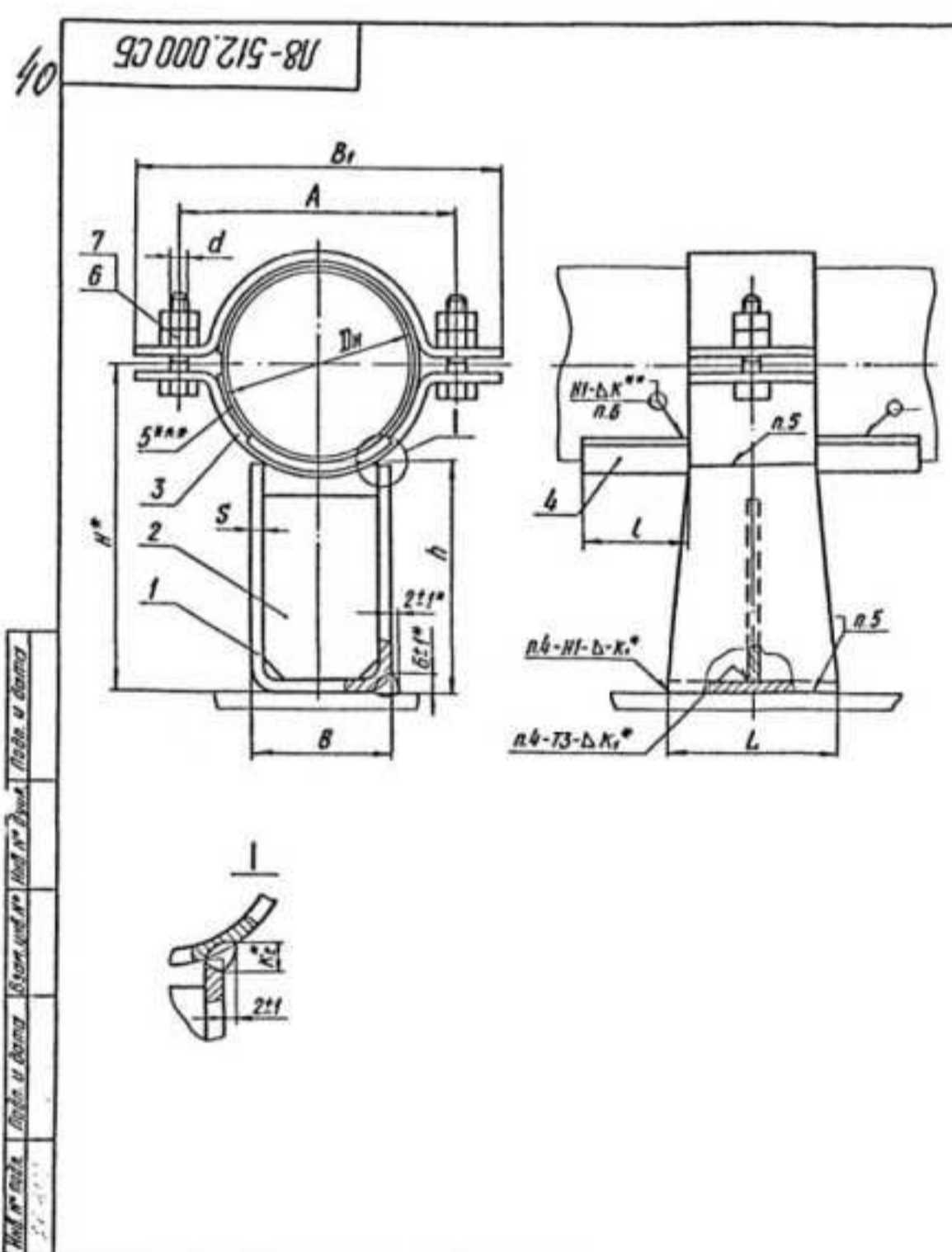
Лист-подл. Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512.000						Примеч.
				10	11	12	13	14	15	
			<u>Документация</u>							
A3		Л8-512.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	
			<u>Детали</u>							
A3	1	Л8-508.001-06	Скоба	1	1	1	1	1	1	
A3	2	Л8-508.002-03	Рейро	1	1	1	1	1	1	
A3	3	Л8-511.001-05	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	Накладки				2			
		-18	Накладка					2		
		-19	Накладка						2	
A4	5	Л8-511.002-04	Прокладка		1					
		-05	Прокладка				1			
				Л8-512.000						

Лист-подл. и детали взят из альбома № 1 для и даты

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. №		Подп. и дата			
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512.000						Примеч.
					10	11	12	13	14	15	
A4		5	Л8-511.002-06	Прокладка						1	
				<u>Стандартные</u>							
				<u>изделия</u>							
		6		Болт М10х40.55 ГОСТ 7781-70	2	2	2	2	2	2	
		7		Гайка М10.8 ГОСТ 5915-70	4	4	4	4	4	4	

Л8-512.000

Формат А4



Техническая характеристика
 Опора предназначена для крепления стационарных доз ТЭС и АЭС с параметрами среды $P_{раб} = 2,2 \text{ МПа}$ (2) и $t_{раб} = 425^\circ\text{C}$, для объектов, строящихся в районной температурой наружного воздуха не ниже минус

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.
2. ** Величина катета К - по наименьшей толщине деталей.
- 3.*** Прокладка только для трубопроводов из стойкой стали.
4. Сварные швы опоры по ГОСТ 5264-80 или по
5. Сварка опоры - ручная электродуговой.
6. Электроды типа: Э42А по ГОСТ 9467-75 и Э41С, Э6-25 по ГОСТ 2246-72 - для сварки деталей из этих сталей;
- Э-1Х15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки коррозионностойкой стали с деталью из углеродистой стали;
- Э-07Х19Н1М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки из коррозионностойких сталей.
6. Сварка опоры с трубопроводом - ручная аргонодуговая марок:

Таблицу испытаний см. лист 2

№	Условия	Время	Давление
1	Углекислота	10 мин	2,2 МПа
2	Водяной пар	10 мин	2,2 МПа
3	Водяной пар	10 мин	2,2 МПа
4	Водяной пар	10 мин	2,2 МПа
5	Водяной пар	10 мин	2,2 МПа

Опора неподвижная с плоским хомутом
 Сварочный чертеж

СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;
 СВ-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностойких 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 ТУ 34-42-10380-83.

8.2. Контроль сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом: послойно внешним осмотром и измерением - 100%; цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных производств 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 опоры по СН и ПЗ.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. Вспомогательные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

1) При температуре среды свыше 350°C и для районов с температурой ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. №	Подп. и дата
20595				

Коп. Невцова
Лист 2
Формат 11

Размеры в мм

Обозначение опор для трубопроводов из стали	Для трубопроводов Dн, мм	Допускаемые ¹⁾ нагрузки кН/кгс		A	B	B ₁	L	L	H*	h	S	d	K ₁ [*] Пред. откл. +1	K ₂ [*] Пред. откл. ±1	Масса, кг	
		углеродист.	коррозионност.													вертик.
18-512.000	-01	14 ÷ 18														0,55
-02	-03	25 и 28	1,97(200)	1,97(200)	52	26	70			57	50	3	15-89	3		0,62
-04	-05	32	2,47(250)	2,96(300)	64	30	85			63				4		1,19
-06	-07	38			70		95	80	50	113						1,21
-08	-09	45			76	40	100			117			13-89			1,33
-10	-11	57	3,95(400)	4,45(450)	84		110			122	100	4		4		2,00
-12	-13	76			96		130			126						2,30
18-512.000-14	-15	89	5,92(600)	6,42(650)	116	60	150	100	60	140			110-89	6		2,50
					130		170			148						

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: **ОПОРQ - 28 18-512.000 - 02**