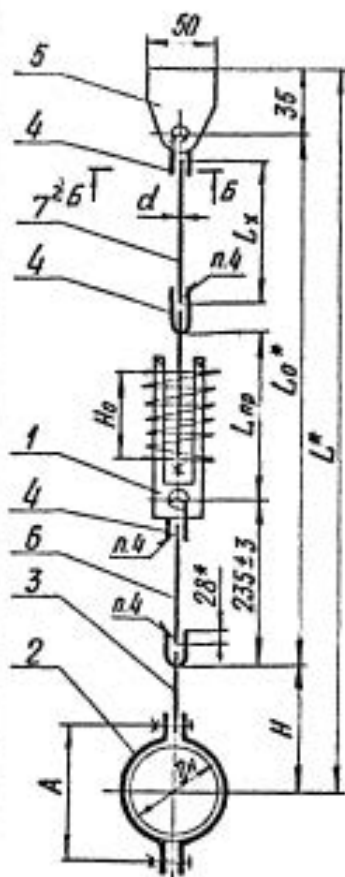
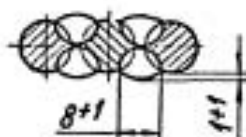


Рис. 1

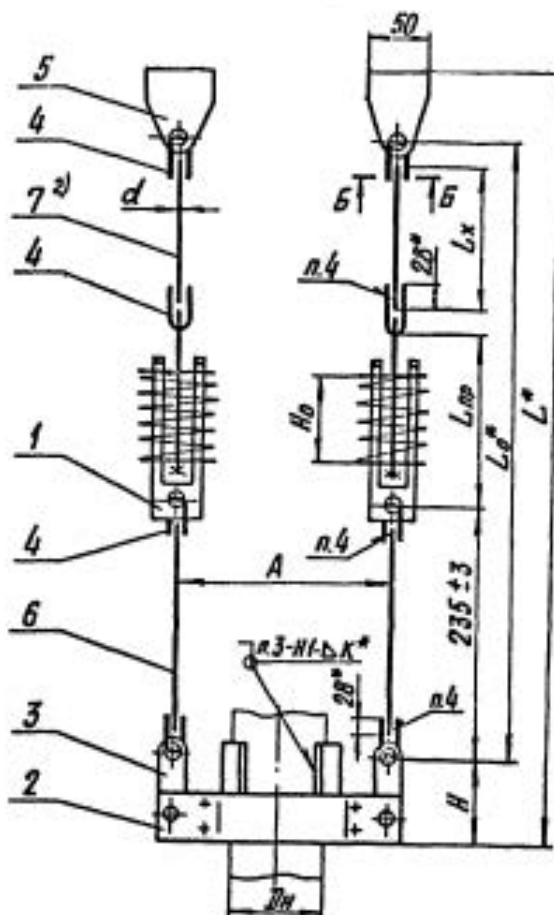


Б-Б
M1:1



Пример условного обозначения пружинной подвески для вертикального трубопровода $D_n 32$ мм из углеродистой стали: ПОДВЕСКА - 32 - Л8 - 523.000 - 12.

Рис. 2



Техническая характеристика

Подвески пружинные предназначены для трубопроводов Т9С и А3С с параметрами среды $P_y = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2) и $t_{\text{раб}} = 425^\circ\text{C}$ - по рис. 1 и 2, по рис. 3 - для неизолированных трубопроводов $t_{\text{раб}} = 45^\circ\text{C}$, для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха не ниже минус 30°C .

Для районов с температурой наружного воздуха ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.
2. Величина катета шва К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Сварка накладок с трубопроводом - ручная аргонодуговая. Проволока марок: СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей; СВ-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностойких сталей.
4. Сварка элементов подвесок - ручная электродуговая. Электрод типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
5. Требования к сварным швам, соединяющим накладки с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК1514-72 и ОП 1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

Изд. № подл. Подл. и дата Изм. № в листе № в листе Подл. и дата

Л8-523.000 СБ					
Подвески пружинные Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Кислот.
			А	Ст. табл.	—
Исполнитель: Лаутов Г.И.			Лист 1	Листов 2	
			Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		
И. контр.	Литов				
Утв.	Горбачев				

Размеры в мм

Обозначение подвески для трубопроводов из стали		Рис.	Для трубопроводов Dн	Допускаемая нагрузка на подвеску кН (кгс)	Максимальная нагрузка на пружину кН (кгс)	Максимальный прогиб пружины Δ, мм	А	Н пред. откл. ± 2	d	L _{пр} в свободном состоянии пружины	H ₀	L ²⁾		L ₀ ²⁾	Масса, кг											
углерод.	корроз.											Пред. откл. ± 5	Пред. откл. ± 5													
Л8-523.000	-01	1	32	1,96 (200)	1,26 (128)	70	70	114	8	270	143	686+L _x	540+L _x	6,2												
-02	-03		38				690+L _x								6,2											
-04	-05		45									140	84	118		820+L _x	670+L _x	6,3								
-06	-07						400						270	820+L _x	670+L _x	8,3										
-08	-09		2	57	2,73 (278)	70	96	124	10	270	151	700+L _x	540+L _x	7,3												
-10	-11						140								284	830+L _x	670+L _x	10,2								
-12	-13			32			2,96 (300)			1,26 (128)	70	300	96	8	270	143	670+L _x	540+L _x	13,4							
-14	-15			38								310								13,5						
-16	-17			45								140								320	96	400	270	800+L _x	670+L _x	17,6
-18	-19																			270	151	670+L _x	540+L _x	15,2		
-20	-21	57	2,73 (278)	70	340	10	400	284	800+L _x	670+L _x	20,9															
-22	-23											140														

¹⁾ При разгруженной пружине.

²⁾ Длина гладкой тяги L_x (поз. 7) выбирается (черт. Л8-522.004) проектантом и вводится в спецификацию трубопровода.
Масса подвесок задана без учета массы гладкой тяги (поз. 7).

7. Оценка качества сварных соединений

7.1. Оценка качества сварных швов элементов подвесок по СН и ПЗ.05.05-84.

7.2. Оценка качества сварных швов накладок с трубопроводом - по РТМ-1С-81 и ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

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

6. Контроль сварных соединений

6.1. Контроль сварных соединений элементов подвески по ТУ34-42-10380-83.

6.2. Контроль сварных швов соединяющих накладок с трубопроводом: внешним осмотром послойно и измерением - 100%; цветной или люминесцентной дефектоскопией, для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных „Правилам АЭС“ и „Правилам пара“, в объеме:

25% - для категории сварных соединений II Б;

10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по „Правилам АЭС“ и 3 - по „Правилам пара“.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Л8-523.000 СБ

Лист
2