

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взят. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-171.000-									Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09	
				Документация												
12			Л8-171.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
				<u>Детали</u>												
12	1		Л8-171.001	Лапа	1	1										
			-01	Лапа			1	1	1	1						
			-02	Лапа							1	1	1	1		
12	2		Л8-168-37	Накладка	1											
			-38	Накладка		1										

2	Зам.	Изв. 347	В.В.В.	11.88
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Резерв.	Горяинов	В.В.В.	11.88	
Проб.	Возитченко	В.В.В.	11.88	
И.Хантв	Пачинов	В.В.В.	12.13	
Утв.	Стрельников	В.В.В.	12.88	

Л8-171.000

Лапа  
с накладкой

Лист	Лист	Листов
1	1	5
Институт Энергоатомный проект Ленинградский филиал		

Шиф. № подл.	Подп. и дата	Взам. шиф. №	Шиф. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-171.000 -										Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
12		2	Л8-168-39	Накладка			1									
			-40	Накладка				1								
			-41	Накладка					1							
			-42	Накладка						1						
			-43	Накладка							1					
			-44	Накладка								1				
			-45	Накладка									1			
			-46	Накладка										1		

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

Л8-171.000

Лист  
2

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № подл.		Подп. и дата																
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-171.000 -										Примечание									
					10	11	12	13	14	15	16	17	18	19										
				<u>Документация</u>																				
12			Л8-171.000 СБ.	Сборочный чертёж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
				<u>Детали</u>																				
12	1		Л8-171.001-02	Лапа	1	1																		
			-03	Лапа			2	2	1	1	2	2	1	1										
12	2		Л8-168-47	Накладка	1																			
			-48	Накладка		1																		
			-49	Накладка					1															
			-50	Накладка						1														
			-51	Накладка																	1			
			-52	Накладка																		1		
			-53	Накладка							1													

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

Л8-171.000

3

Копирован



Инь.№подл.	Подп.и дата	Взам.инь.№	Инь.№подл.	Подп.и дата

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-171.000-										Примечание		
					20	21											
				<u>Документация</u>													
12			Л8-171.000 СБ	Сборочный чертёж	×	×											
				<u>Детали</u>													
12	1		Л8-171.001-03	Лапа	2	2											
12	2		Л8-168-57	Накладка	1												
			-58	Накладка		1											

					Л8-171.000										Лист
															5
					Копировал										Формат

18-171.000 СБ

Рис.1

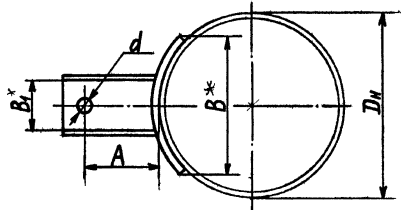
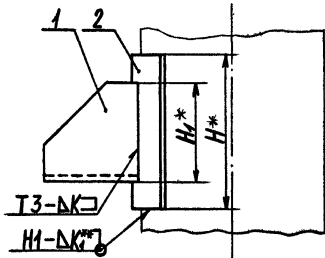
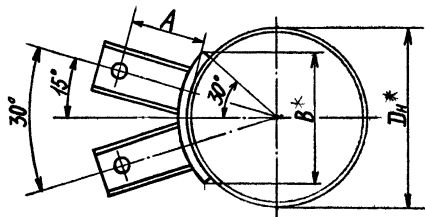


Рис.2 Остальное см. Рис.1



\* Размеры для справок.

1.\*\* Величина катета шва  $K_1$  - по наименьшей толщине свариваемых деталей.

2. Технические требования по сварке и по материалу по 18-167.ИИ.

3. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83 и по 18-167.ИИ.

Пример условного обозначения лапы с накладкой для трубопровода  $D_n$  120 мм из углеродистой стали:

Лапа с накладкой 18-171.000-02

то же из коррозионностойкой стали:

Лапа с накладкой 18-171.000-03

18-171.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Лапа с накладкой				А	см.	—
				Лист 1	Листов 3	
Проектно-технологический институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Серегина	Серегина	Серегина	18.88		
Прок.	Серегина	Серегина	Серегина	4.88		
Т. контр.						
Н. контр.	Паутов	Паутов	Паутов	2.88		
Утв.	Серегина	Серегина	Серегина	12.88		

Размеры в мм.

Таблица 1

Обозначение лап с нахлесткой для трубопроводов		Допускаемая нагрузка*** на одну лапу кН(кгс)	Для трубопроводов		Исп.	H	H <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	A Пред. откл. ±5	A <sub>1</sub> Пред. откл. ±5	d	S	K	Масса, кг
углерод	коррозийн.		Дн	S не менее											
Л8-171.000	Л8-171.000-01	33,3 (3400)	630	8	1	400	300	230	130	250	1130	27	10	10	18
-02	-03	53,9 (5500)	720	9		450	350	350	200		1420				1320
-04	-05		820	10	500	1420				1530		12	12	33	34
-06	-07		920	11		1220	1730	14		14	14			14	36
-08	-09		1020	14	2	550	630					1630	14		82
-10	-11	78,4 (8000)	1420	12	1	600	350	235	1890	39	12	14	14	42	
-12	-13		1420	14	2	450	730							14	93
-14	-15		1620	14	1	650	350	14	47						
-16	-17		2	830	14	104									
-18	-19														
Л8-171.000	-20, Л8-171.000	-21													104

\*\*\* Величина нагрузки на подвеску будет зависеть от количества устанавливаемых на трубопроводе лап, т.е. в 2,3 или 4 раза больше указанной, но не должна превышать величин масс допустимых пролетов.

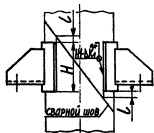
Имя, И.В. Фамилия  
Подпись и дата  
Время, мес. и год  
Имя, И.В. Фамилия  
Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

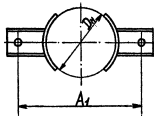
Л8-171.000 СБ

Л8-171.000 СБ

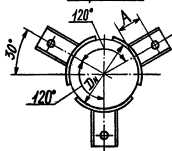
Рекомендации по установке лап на трубопроводах.



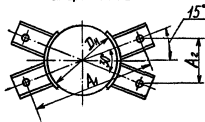
Вариант 1



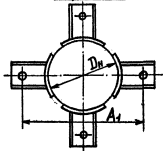
Вариант 3



Вариант 2



Вариант 4



Рекомендация по установке лап на спиральношовные трубы.

Таблица 2

Варианты	Для трубопроводов				A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	L*
	Dn	S не менее	Лапы с накладкой				
			Обозначение	Кол			
1	630	8	Л8-171.000 или Л8-171.000-01		1130		100
	720			-02 или -03	2	1220	
	820	9	-04 или -05		1320		170
	1020	10	-08 или -09	2	1530		130
	1220	11	-10 или -11		1730		105
2		14	-12 или -13		1690	220	55
1		12	-14 или -15				330
3	1420			3	1830		85
2		14	-16 или -17	2		245	200
1							290
3	1620	14	-18 или -19	3	2030		50
2			-20 или -21	2		270	150

\* Расстояние, которое необходимо выдержать для симметричного расположения между швами спиральношовных труб лап с накладками.



Рис. 1

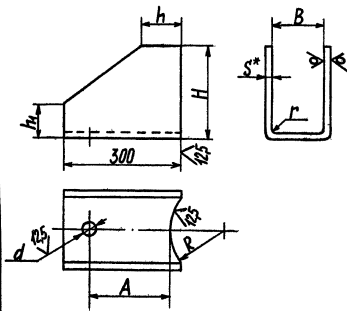
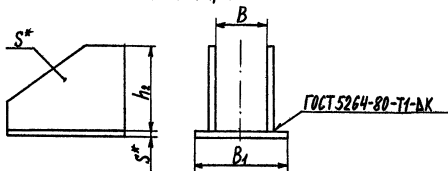


Рис. 2

Остальное - см. рис. 1



Размеры в мм.

Обозначение лопы	Для трубопроводов Дн	R	A	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	B	B <sub>1</sub>	d	S	r	K	Длина развертки*	Масса, кг	
Л8-171.001	630	300		300	70	120	292	130	165	27	8	12	10	3730	11,0	
-01	720, 820	400	240		350	100	180	340	200	240	33	10	15	12	6713	18,0
-02	920, 1020	550													6743	18,0
Л8-171.001-03	1220-1620	700	220	450	130	230	440				39				6913	22,0

1\* Размеры для справок.

2. H14, h14, ± 1744

3. Допускается изготовление лопы в сварном варианте по рис. 2.

4. Электрод типа Э42А ГОСТ 9467-75.

				Л8-171.001				Лист	Масса	Масштаб
1 Нов. Изв. 347				Лист				А	см.	табл.
Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						
Разраб.	Горанова		В.В.	11.88						
Проект.	Авдученко		В.В.	11.88						
Т. контр.										
М. контр. Цыганов В.В.				Лист				Проектно-технологический институт Энергоагентства Проект Ленинградский филиал		
Учр. Калитченко В.В.				Лист				Б-ПН-С ГОСТ 19903-79 ВМЗ-СП-5 ГОСТ 14637-79		
Копирзав				Формат 1/2						

