

## Отраслевой стандарт

ОСТ 34-42-738-85 Стр. 2

Лапа с накладкой  
Конструкция и размеры  
ОКП 311312

ОСТ  
34-42-738-85  
вводится впервые

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР

срок действия установлен  
с 01 января 1986 г.  
до 31 декабря 1990 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на лапы с накладкой для вертикальных трубопроводов ТЭС, АЭС.  $D_n \geq 630$  мм.

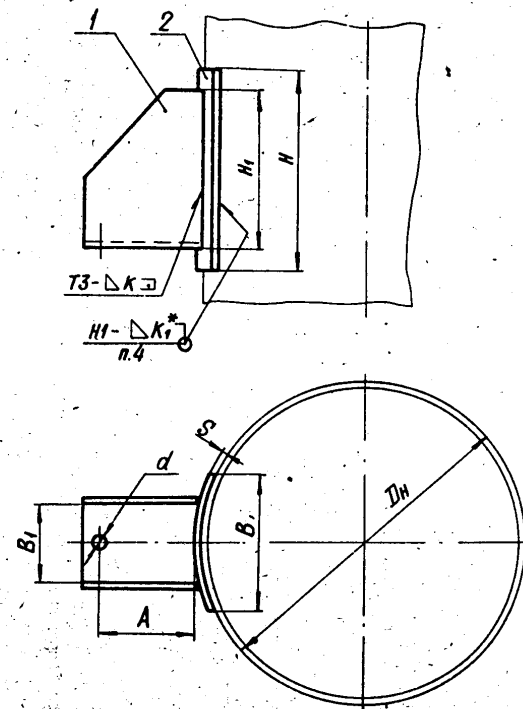
2. Конструкция, основные размеры, допускаемые нагрузки и материал деталей должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

Издание официальное.

Перепечатка воспрещена

40

ГР 8372722 от 17.02.86г.



Черт. 1

ГОСТ 34-42-738-85

Обозначение лапы с накладкой для трубопроводов из стали	Размеры в мм		Допуск на нагрузку на одну лапу, кН(кгс)	Для трубопроводов $D_n$	H	H <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>	A	S	d	K	Масса, кг
	углер.	корроз.											
01	02	33,3(3400)	630	400	300	300	130			27	6	17,0	
03	04	53,9(5500)	720	500	400	400	240	340	200	8	8	23,0	
05	06		820										
07	08	78,4(8000)	920	600	500	500	220	39	10	10	10	29,0	
09	10		1020										
11	12	78,4(8000)	1220	700	500	500	14	14	14	14	14	35,0	
13	14		1420										
15	16		1620										

1) При установке на трубопроводе двух, трех или четырех лап нагрузка соответственно увеличивается в 2,3 или 4 раза, но не должна превышать величины массы допустимого пролета трубопровода.

ОСТ 34-42-738-85 Стр. 4

Пример условного обозначения лапы с накладкой для трубопровода  $D_n$  720 мм из углеродистой стали:

лапа с накладкой 720У-03 ост 34-42-738-85

то же из коррозионностойкой стали:

лапа с накладкой 720К-04 ост 34-42-738-85

2.1 \* Величина катета шва K, — по наименьшей толщине свариваемых деталей.

2.2 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

2.3 Сварочные материалы:

электрод типа Э42А ГОСТ 9467-75 — для сварки углеродистых сталей;

электрод типа Э11Х15Н25МБАГ2 ГОСТ 10052-75 — для сварки коррозионностойкой стали с углеродистой.

электрод типа Э07Х19Н11М3Г2Ф ГОСТ 10052-75 — для сварки коррозионностойкой стали.

2.4 Требования к сварным швам, соединяющим блок подвески с трубопроводом, должны соответствовать РТМ 1С-81 и ОП 1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

Контроль сварных швов:

1. Внешний осмотр 100% и измерения в соответствии с требованиями РТУ №42-021-83.

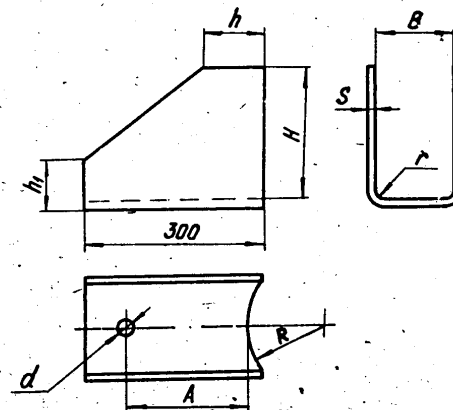
2. Для трубопроводов, подведомственных «Правилам устройства и безопасной эксплуатации оборудования стальных электростанций...», «Правилам пара и горячей воды» и категории II-Б, кроме контроля, указанного в п. 1, — 10% капиллярная цветная деректоскопия в соответствии с требованиями ОСТ 34-42-545-81.

2.5. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

Таблица 2

Обозначение лапы с накладкой для трубопроводов из стали		Пов.1 Лапа 1 шт.	Пов.2 Накладка 1 шт.	
			Обозначение по	
углерод.	коррозион.	ОСТ 34-42-738-85	ОСТ 34-42-738-85	
			углерод.	коррозион.
01		1-01	2-55	
	02			2-56
03	04			2-58
05		1-02	2-59	
	06			2-60
07	08			2-61
09				2-62
	10	1-03		2-64
11			2-65	
	12			2-66
13	14		2-67	
				2-68
15			2-69	
	16			2-70

3. Конструкция и размеры лапы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение лапы	R	A	H	h	h <sub>1</sub>	B	d	S	r	Масса кг
1-01	300	240	300	70	120	130	27	8	12	7,9
1-02	450		400	100	180	200	33	10	15	10,0
1-03	500	220	500	130	230	200	39	10	15	12,2

Пример условного обозначения лапы под тягу диаметром=24мм.

Лапа 1-01 ОСТ 34-42-738-85

Б-ПН-С ГОСТ 19903-74

3.1. Материал: Лист В Ст 3 сп 5 ГОСТ 14637-79

3.2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ , отверстий, по Н14.