

Министерство топлива и энергетики
Российской Федерации
НИПТИКИ „Энергомонтажпроект”

Элементы пылегазовоздухопроводов
унифицированные

ТАКЕЛАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

Конструкция и размеры
Технические требования

ПГВУ 136-92 ; ПГВУ 137-92

Министерство топлива и энергетики
Российской Федерации

НИПТИИ „Энергомонтажпроект”

.Утверждено:

Генеральный директор

 Л.Б.Грузер
„18 октября 1992 г.

Элементы пылегазовоздушопроводов
унифицированные

ТАКЕЛАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

Конструкция и размеры

Технические требования

ПГВУ 136-92 ; ПГВУ 137-92

Главный инженер

„18 октября 1992 г.

Главный специалист отрасли

„18 октября 1992 г.

Директор
НИПТИИ „Севзапэнергомонтажпроект”

„14 октября 1992 г.

Заведующий отделом № 5
НИПТИИ „Севзапэнергомонтажпроект”

„14 октября 1992 г.

1992

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий сборник выпущен в замене сборника "Такелажные детали пылегазовоздухопроводов. Конструкция и размеры. Технические требования. ПГВУ 136-82 + ПГВУ 138-82".

Данный сборник охватывает такелажные детали, с помощью которых осуществляется погрузка элементов пылегазовоздухопроводов, изготовленных на заводах КВОиТ, и их разгрузка на монтажных площадках, а также контрольная сборка на заводах КВОиТ негабаритных блоков, поставляемых на монтаж отдельными щитами и звеньями.

Расположение такелажных деталей должно быть указано на чертеже элемента блока и заказано дополнительно для его упаковки и скоб.

Не допускается использование такелажных деталей настоящего сборника ПГВУ для погрузки и разгрузки укрупненных на монтаже элементов, а также изолированных элементов ПГВ.

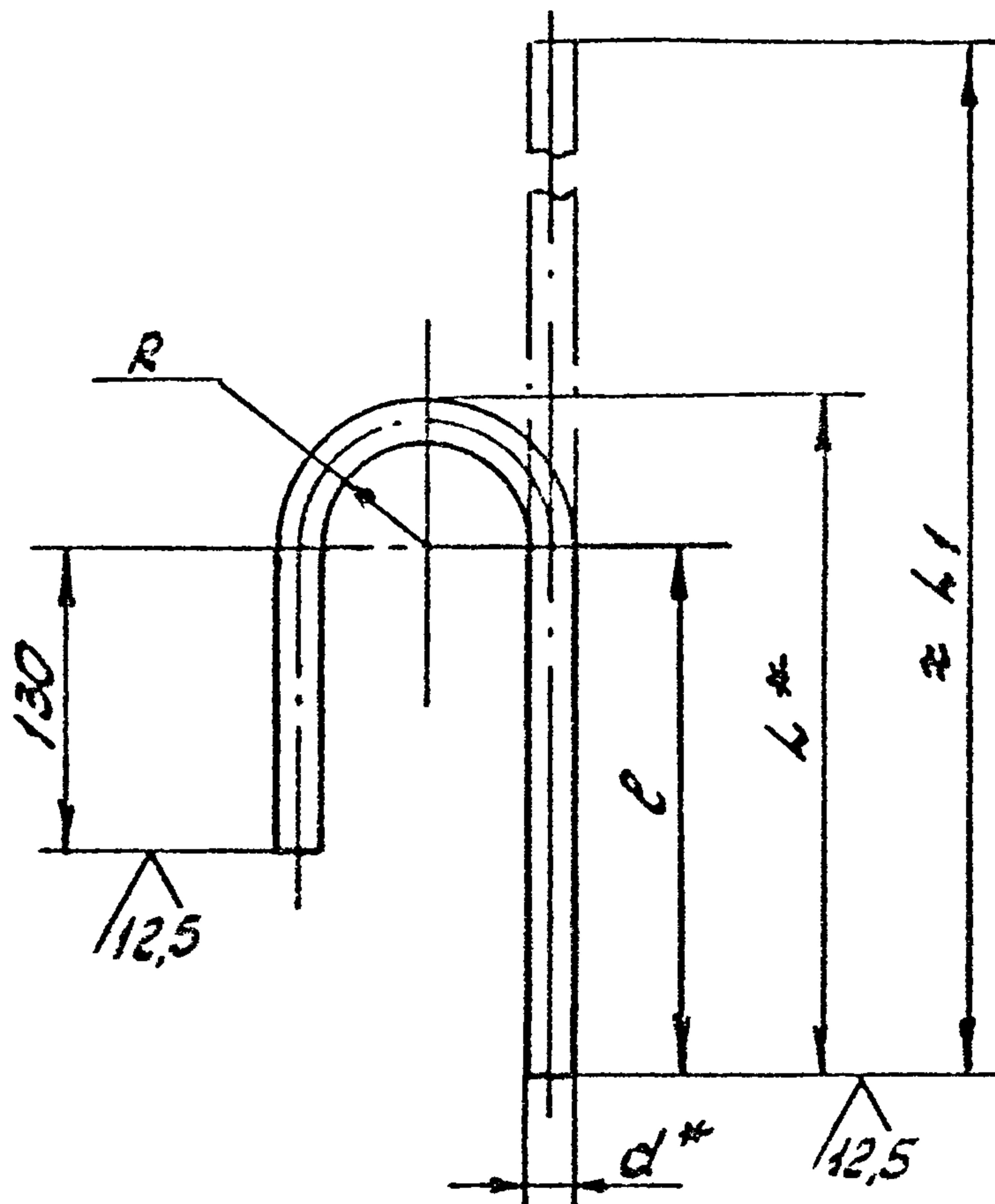
В своей совокупности конструкции такелажных деталей позволяют осуществлять подъем элементов ПГВ с помощью грузовых стропов, траперс с крюками и других приспособлений.

При подъеме заводских элементов блоков ПГВ за четыре точки с помощью такелажных скоб из числа приведенных в ПГВУ наибольшая допускаемая нагрузка не должна превышать 10т. При нагрузке, превышающей 10т, приобретаются такелажные детали, выполненные по индивидуальным чертежам.

Настоящие унифицированные элементы распространяются на скобы тяжелажные, предназначенные для подъема заводских блоков прямоугольного и круглого сечений пологозаводских проводов, установленные в углах поперечных ребер жесткости прямоугольных блоков и на ребрах жесткости круглых блоков на некотором расстоянии от их вертикальной оси.

Конструкция и размеры скоб тяжелажной должны соответствовать чертежу и таблице.

✓(✓)



Дата введения 01.01.93.

ПГВУ 136-92

Изм. лист №: докум. подп. дата	Скобы тяжелажные	Станд. лист № листов
Разраб. Чеглова Зинз-		R 1 2
ГКП Мордукович		Институт
Н.контр. Мордукович	ЛГ	СЗЭМП
Зав.отп. Рязанов	РГ	

Размеры в мм

<i>Обозначение скобы тяжелажной</i>	<i>Допускаемая нагрузка (вертикальная) Н (кгс)</i>	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>R</i>	<i>r</i>	<i>Масса, кг</i>
01ПГВУ136-92	7845 (800)	16	246	449	30,0	200	0,7
02	11770 (1200)	20	278	499	37,5		1,2
03	15700 (1600)	24	294	550	50,0	220	1,9
04ПГВУ136-92	24500 (2500)	30	310	585	60,0		3,2

Пример условного обозначения скобы тяжелажной с допускаемой вертикальной нагрузкой 15700 Н (1600 кгс):

СКОБА ТАКЕЛАЖНАЯ 03ПГВУ136-92

1. * Размеры для справок.

2. Материал - круг $\frac{d-\text{В ГОСТ 2590-88}}{\text{Ст 3сп 5 ГОСТ 535-88}}$

Марку стали материала указывать для климатических районов II₄ (-30 > t°C ≥ -40); II₅ и др. (t°C ≥ -30).

Марку стали материала для климатических районов I₁; I₂; II₁; II₂ и II₃ указывать в рабочих чертежах.

3. Пределенные отклонения размеров $\pm \frac{IT14}{2}$.

Черт. №/дата / подп. и фамилия

Изм. к/д № дата / подп. и фамилия

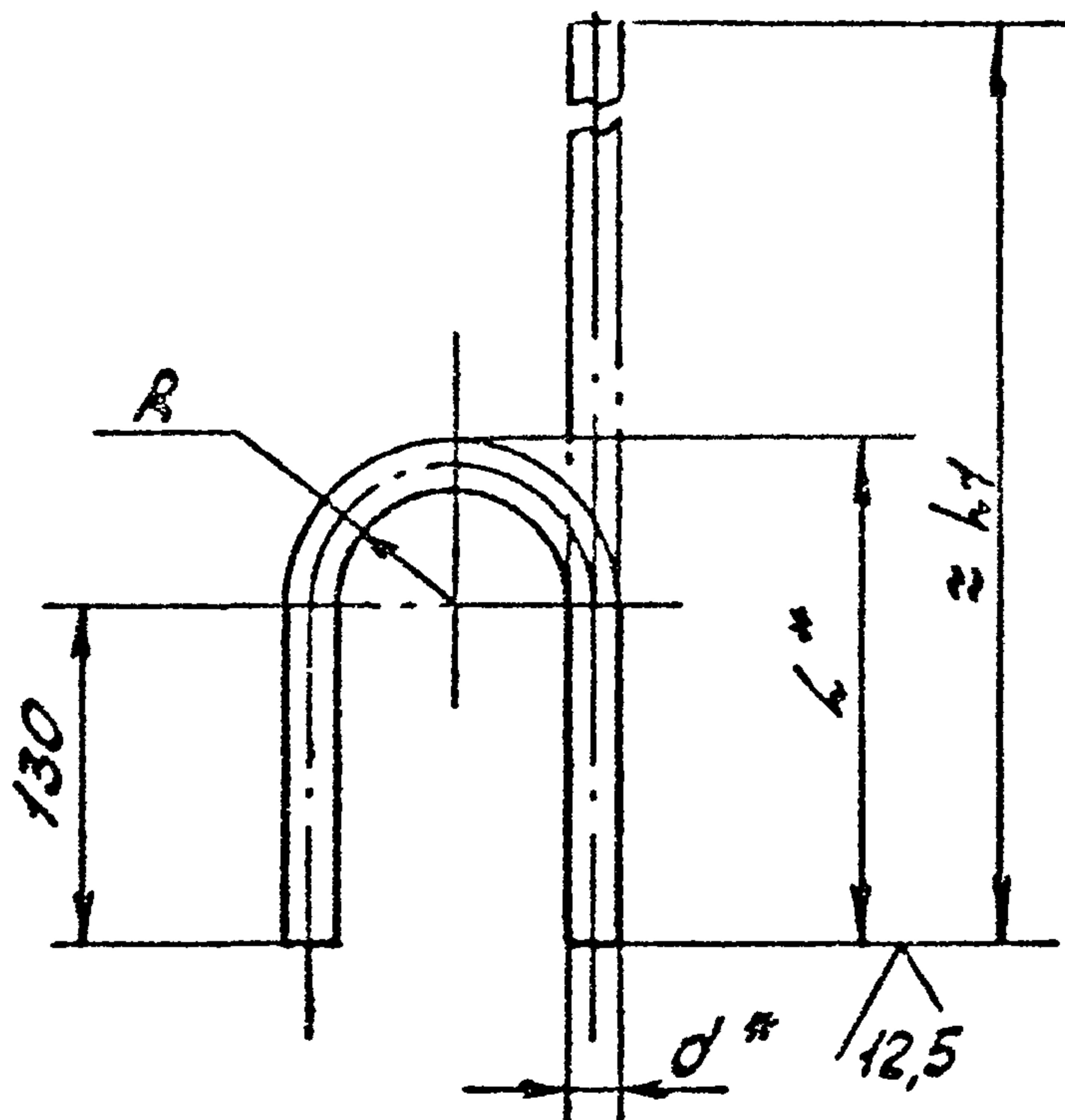
ПГВУ 136-92

Лист
2

Настоящие унифицированные элементы распространяются на скобы тяжеложные, предназначенные для подъема заводских щитов и блоков прямоугольного и круглого сечений полегазовоздушопроводов, установленные на поперечных ребрах жесткости прямоугольных и круглых блоков и щитов.

Конструкция и размеры скобы тяжеложной должны соответствовать чертежу и таблице.

✓(√)



Дата введения 01.01.93

ПГВЧ 137-92

Черт. № 1
Лист. № 1
Разд. № 1
Изг. № 1

Черт. № 1
Лист. № 1
Разд. № 1
Изг. № 1

Скобы
тяжеложные
Конструкция и размеры

Стандарт		Листов
Р	1	2
Институт СЭЭМП		

Размеры в мм

<i>Обозначение скобы тяжелажной</i>	<i>Допускаемая нагрузка (вертикальная) Н (кгс)</i>	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>R</i>	<i>Масса, кг</i>
01 ПГВУ 137-92	7845 (800)	16	176	379	30,0	0,6
02	11770 (1200)	20	188	409	37,5	1,0
03	15700 (1600)	24	204	460	50,0	1,6
04 ПГВУ 137-92	24500 (2500)	30	220	495	60,0	2,7

Пример условного обозначения скобы тяжелажной с допускаемой вертикальной нагрузкой 11770 Н (1200 кгс):

СКОБА ТАКЕЛАЖНАЯ 02 ПГВУ 137-92

1. * Размеры для справок.

2. Материал - круг σ-В ГОСТ 2590-88
Ст3сп 5 ГОСТ 535-88

Марки стали материала указанные для климатических районов II₄ (-30 > t °C ≥ -40); II₅ и др. (t °C ≥ -30).

Марку стали материала для климатических районов I₁; I₂; II₁; II₂ и II₃ указывать в рабочих чертежах.

3. Предельные отклонения размеров ± $\frac{3714}{2}$.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Размеры, масса и предельные отклонения должны соответствовать величинам, указанным в настоящих ПГВУ.

1.2. При изготовлении токелажных деталей применять материалы, удовлетворяющие требованиям государственных стандартов, указанных в настоящих ПГВУ.

1.3. При отсутствии сертификатов или полных данных в них материалы могут применяться при условии проведения на предприятии-изготовителе токелажных деталей всех или недостающих испытаний и исследований на соответствие требованиям стандартов на их поставку.

1.4. Допускается, в обоснованных случаях, изготовление токелажных деталей из стали 20 по ГОСТ 1050-88 или других марок стали, обеспечивающих механические свойства не ниже стали марки, указанной в чертежах.

1.5. Токелажные детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих ПГВУ, утвержденных в установленном порядке.

1.6. На поверхности заготовок недопускаются заусенцы, трещины, плены, раковины, закаты,

ПГВУ 136-92ТТ; ПГВУ 137-92ТТ

Лист 1 из 4
Подпись и дата: 15.01.2018

Изм. лист № 0 докум. подп. дата
Разраб. Чеглозов А.Г.
ГКП Мордукович Н.Н.
Н.контр. Мордукович Н.Н. 10.02
Зав. отд. Рязанов О.Г.

Токелажные
детали полигазо-
воздухопроводов

Страница 1 из 4 листов
Р 1 4
Институт
СЭЭМП

раковины и расслоения. Поверхности должны быть чистыми.

1.7. Поверхности металла, подлежащие сварке, должны быть очищены и сухими.

1.8. Гибку заготовок для тяжелажных скоб производить в нагретом состоянии.

2. МАРКИРОВКА

Тяжелажные детали пылеэрозовоздухопроводов маркировке не подлежат.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приемка тяжелажных деталей отделом технического контроля заключается в сплошной проверке:

1. геометрических размеров;

2. качества поверхности изделий на соответствие требованиям п. 1.6.

3.2. Качество изделий считается неудовлетворительным, если по какому-либо из показателей будут обнаружены отклонения, не удовлетворяющие требованиям, установленным в настоящих ПГВУ.

3.3. Выявленные дефекты, которые могут быть исправлены, должны быть устроены

3.4. Бракуется изделие в случае невыполнения требований п. 1.6.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Входной контроль на соответствие требованиям п.п. 1.2. и 1.3. должен осуществляться методом технического контроля.

4.2. Контроль на соответствие изделий осуществляется измерением с помощью инструментов, указанных в приложении 1.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПЕРЕЧЕНЬ ИНСТРУМЕНТОВ, НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО КОНТРОЛЯ ИЗДЕЛИЙ

1. Штангенциркули. Типы.
Основные параметры.
Технические требования. ГОСТ 166-80
2. Линейки измерительные
металлические. Основные
параметры и размеры. ГОСТ 427-75
3. Рулетки измерительные
металлические. ГОСТ 7502-89

Изм. лист № 300 к уставу Правил техн. инсп.

ПГВЧ136-92ТТ; ПГВЧ137-92ТТ

4

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	2
ПГВУ 136-92 Скобы токоложные	3
ПГВУ 137-92 Скобы токоложные	5
ПГВУ 136-92ТТ;	
ПГВУ 137-92ТТ Технические требования	7