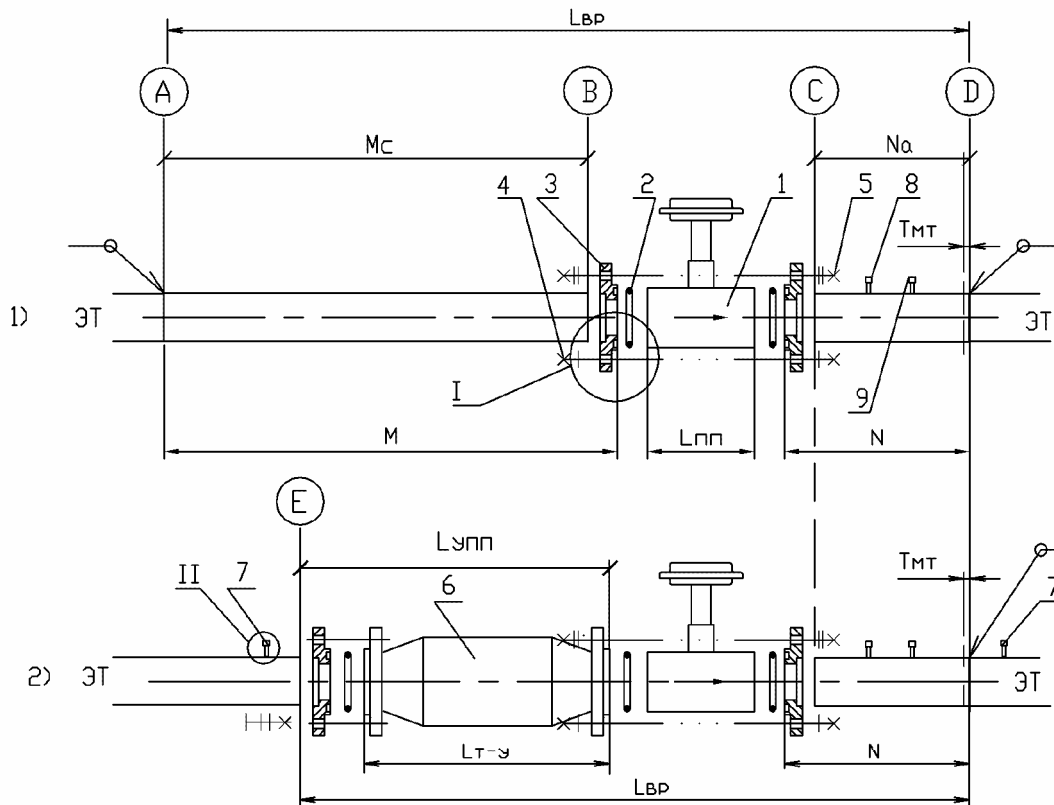
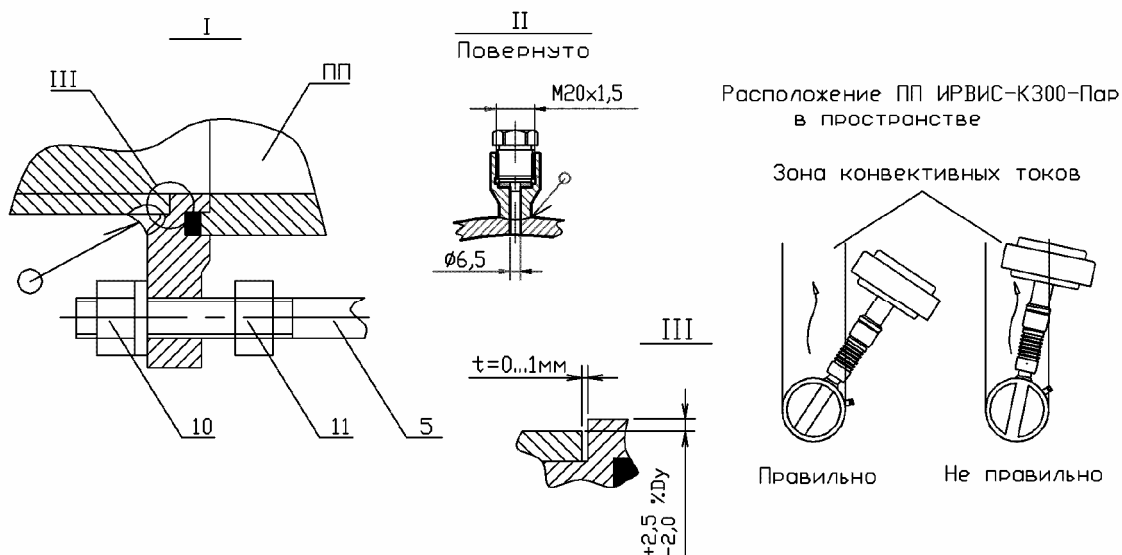


## Составные части участка "врезки"



- 1). Участок врезки по вариантам "а", "б", "в", "г", "д", "е", "ж", "з" (Приложение 5.2);  
 2). Участок врезки по вариантам "и", "к" (Приложение 5.2);

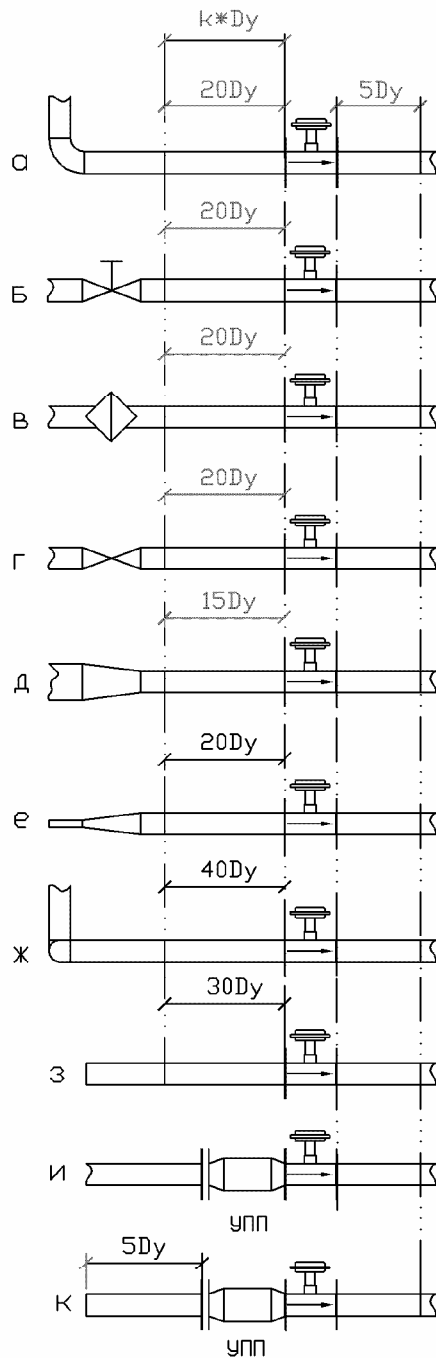


При установке/демонтаже ПП использовать шпильки с удлиненной резьбой из монтажного комплекта в соответствии с рисунком. При снятой гайке 9, свинцовую гайку 8 развести ответные фланцы до освобождения ПП.

1. ПП (имитатор ПП); 2. Кольцо уплотнительное; 3. Ответный фланец; 4. Стандартная шпилька;  
 5. Шпилька с удлиненной резьбой; 6. УПП "Турбулизатор-У"; 7. Штуцер для измерения потерь давления на УПП; 8. Штуцер ППД; 9. Штуцер ППТ; 10, 11. Гайка.

## Приложение 5.2

## Необходимые длины прямых участков для ПП ИРВИС-К300



- а - поворот трубопровода на  $90^\circ$
- б - наличие отсечных задвижек
- в - наличие фильтра
- г - наличие местных пережатий трубопровода
- д - сужение трубопровода в месте установки ПП
- е - расширение трубопровода в месте установки ПП
- ж - поворот трубопровода в двух взаимноперпендикулярных плоскостях
- з - внезапное сужение потока (забор среды из помещения, атмосферы, ресивера бесконечно большого объема; используется, преимущественно, при проверке)
- и - наличие УПП с любой предысторией потока до УПП
- к - внезапное сужение потока (забор среды из помещения, атмосферы, ресивера бесконечно большого объема; используется, преимущественно, при проверке) при наличии УПП

Таблица параметров врезки ИРВИС-К300-Пп16 и ИРВИС-К300-Пар

Ду	Вариант врезки	k	M	N	ИРВИС-К300-Пп16			ИРВИС-К300-Пар		
					Лпп	Лт-у	Лвр	Лпп	Лт-у	Лвр
50	а	20	1000	250	100		1344	100		1344
	б									
	в									
	г									
	д	15	750				1094			1094
	е	20	1000				1344			1344
	ж	40	2000				2344			2344
	з	30	1500				1844			1844
	и	-	-				337			686
к	5	250	936	939						
80	а	20	1600	400	100		2094	100		2094
	б									
	в									
	г									
	д	15	1200				1694			1694
	е	20	1600				2094			2094
	ж	40	3200				3694			3694
	з	30	2400				2894			2894
	и	-	-				464			963
к	5	400	1363	1364						
100	а	20	2000	500	100		2594	100		2594
	б									
	в									
	г									
	д	15	1500				2094			2094
	е	20	2000				2594			2594
	ж	40	4000				4594			4594
	з	30	3000				3594			3594
	и	-	-				584			1183
к	5	500	1683	1699						
150	а	20	3000	750	120		3864	120		3864
	б									
	в									
	г									
	д	15	2250				3114			3114
	е	20	3000				3864			3864
	ж	40	6000				6864			6864
	з	30	4500				5364			5364
	и	-	-				807			1676
к	5	750	2426	2439						
200	а	20	4000	1000	130		5124	130		5124
	б									
	в									
	г									
	д	15	3000				4124			4124
	е	20	4000				5124			5124
	ж	40	8000				9124			9124
	з	30	6000				7124			7124
	и	-	-				947			2076
к	5	1000	3076	3089						
300	а	20	6000	1500	150		7644	150		7644
	б									
	в									
	г									
	д	15	4500				6144			6144
	е	20	6000				7644			7644
	ж	40	12000				13644			13644
	з	30	9000				10644			10644
	и	-	-				1279			2935
к	5	1500	4435	4439						

Расчет параметров врезки

$$L_{вр} = M + L_{пп} + N - 6 \text{ (для вариантов «а»...«ж»)}$$

$$L_{вр} = 30Dу + L_{пп} + N - 6 \text{ (для варианта «з»)}$$

$$L_{вр} = L_{упп} + L_{пп} + N - 6 \text{ (для варианта «и»)}$$

$$L_{вр} = 5Dу + L_{упп} + L_{пп} + N - 6 \text{ (для варианта «к»)}$$

ИРВИС-К300-Пп16

Для Ду50...200

$$M_c = M - 5$$

$$N_a = N - 5 - tm = N - 7$$

$$L_{упп} = L_{т-у} + 5$$

Для Ду300

$$M_c = M - 12$$

$$N_a = N - 12 - tm = N - 14$$

$$L_{упп} = L_{т-у} + 12$$

ИРВИС-К300-Пар

Для Ду50...80

$$M_c = M - 10$$

$$N_a = N - 10 - tm = N - 12$$

$$L_{упп} = L_{т-у} + 10$$

Для Ду100...300

$$M_c = M - 15$$

$$N_a = N - 15 - tm = N - 17$$

$$L_{упп} = L_{т-у} + 15$$

÷