

Садржај:

- 1.1 Технички опис цевовода 3
- 2.0 Прорачун цевовода 4
 - 2.1 Димензионисање цевовода 4
 - 2.2 Самокомпензација L кривине 5
 - 2.3 Самокомпензација Z кривине 7
 - 2.4 Праволинијски део цевовода 9
 - 2.5 Прорачун П-компензатора са завареним коленима 10
 - 2.6 Прорачун дебљине и избор изолације 11
 - 2.7 Тежина дужног метра цеви 12
 - 2.8 Оптерећење цевовода услед спољашњих утицаја 13
 - 2.9 Максимално дозвољено растојање између покретних ослонаца 14
- 3.0 Литература 15
- 4.0 Графичка документација С-01
 - 1.1 Технички опис цевовода

Цевовод се израђује од цеви димензија DN200 за транспорт топле напојне воде температуре и притиска и

брзине струјања флуида . Састоји се из четири деонице:

прва хоризонтална, дужине 25

друга хоризонтална под углом од 1200 у односу на прву деоницу, дужине 16

трећа вертикална, висине 6,2

четврта хоризонтална , паралелна са другом деоницом, дужине 10

Непокретни ослонци се налазе на крајевима цевовода, 13 од почетка прве деонице и 8 од почетка друге деонице, покретни ослонци се налазе на растојању од 5.

На првој деоници се налази П компензатор. Није извршено преднапрезање.

Као изолациони материјал изабрана је минерална вуна у таблама дебљине 30. Изолација је споља заштићена алуминијумским лимом дебљине 1.

Цевовод са детаљима приказан у техничком цртежу, број цртежа С- 01.

Предвиђени материјал:

цевовод DN200: $\check{C}0361$; $57,2 + 10\% \approx 65$;

сви елементи покретних ослонаца: $\check{C}0461$

сви елементи непокретних ослонаца: $\check{C}0361$

изолација: минерална вуна

заштитни лим изолације: алуминијум

заштита цевовода: основна боја

Димензије колена су дате на цртежу, колена су посебно прављена, не савијана, приварена за цевовод.

На цевовод је постављен елемент за одваздушење на првој хоризонталној деоници цевовода.

Испитивање цевовода се врши водом под притиском:

испитивање на чврстоћу: , време трајања испитивања око 10 минута.

испитивање на заптивеност: , време трајања испитивања док не проверимо да ли је све уреду.

Контрола заварених спојева се врши радиографском методом, према стандардима JUS С.Т3.035 и JUS М.Е2.159.

Заварени спојеви израђени су МАГ поступком.

Заштита цевовода од корозије изводи се фарбањем основном бојом.

Потисни цевовод напојне воде за који је препоручена брзина струјања флуида је

Масени проток се рачуна према формули:
густина воде при задатим условима износи:
- табела 4.2.6, страна 45, [2]
усвојена брзина струјања флуида износи:

**----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU. -----**

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com