

Такелажные детали, привариваемые к элементам пылегазовоздухопроводов, не предназначены для укрупнения и монтажа их, а служат только для погрузки и разгрузки, причем направление усилий при подъеме пылегазовоздухопроводов должно соответствовать указанному в чертежах такелажных деталей.

Инвентарные приспособления и такелажные детали для укрупнения и монтажа элементов пылегазовоздухопроводов предусматриваются проектом производства работ.

Для удобства сборки монтажных стыков на сборочной площадке к кромкам одного из стыкуемых коробов приваривают пригоночные планки из полосовой стали сечением 60X6 мм. У коробов газоздухопроводов пригоночные планки устанавливают внутри короба, а у пылепроводов - снаружи. Иногда для стяжки коробов при их сборке и стыковке применяют коротыши - уголки с болтами или клиньями. На стенках прямоугольных коробов уголки устанавливают примерно через 1 м. При стыковке коробов круглого сечения диаметром до 750 мм устанавливают три уголка, а при большем диаметре - четыре. Уголки при изготовлении коробов приваривают к одному из них, а к другому только прихватывают, окончательно приваривают при сборке или монтаже блока.

Линзовые компенсаторы перед установкой в блоки растягивают на половину компенсирующей способности. После растяжки компенсатора к коробам приваривают скобы для предохранения компенсатора от деформации во время транспортировки.

Если в составе блока имеются сальниковые компенсаторы, то приваривают приспособления для того, чтобы блок не разъединился в месте установки сальникового компенсатора.

При изготовлении блоков сложной конфигурации желательно производить их контрольную сборку со смежными блоками для подгонки монтажного стыка и проверки правильности конфигурации и габаритов. По окончании контрольной сборки следует нанести риски у сопрягаемых кромок для фиксации их взаимного положения.