

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Всесоюзный научно-исследовательский институт
по строительству магистральных трубопроводов

·ВНИИСТ·

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО КОНСТРУКЦИИ И СПОСОБУ
ПРОКЛАДКИ ТРУБОПРОВОДОВ
НА КРИВОЛИНЕЙНЫХ УЧАСТКАХ ТРАССЫ
БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЗАХЛЕСТОВ

Р 598-86



Москва 1987

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИИ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

всесоюзный научно-исследовательский институт
по строительству магистральных трубопроводов

·ВНИИСТ·

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО КОНСТРУКЦИИ И СПОСОБУ
ПРОКЛАДКИ ТРУБОПРОВОДОВ
НА КРИВОЛИНЕЙНЫХ УЧАСТКАХ ТРАССЫ
БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЗАХЛЕСТОВ

Р 598-86



Москва 1987

УДК 621.643.002.2 (083.75)

Настоящие Рекомендации устанавливают новое конструктивное решение и способ прокладки трубопроводов на криволинейных участках трассы без технологических захлестов.

Рекомендации разработаны кандидатами технических наук В.В.Спиридоновым, Е.А.Аникиным (ВНИИСТ); д-ром техн.наук В.Л.Березиным, инж.Н.В.Спиридоновой (МИНТ им.И.М.Губкина); инж. В.С.Сумароковым (ЮжНИИгазпрогаз); инж. Б.К.Дмитриевым (ВНИИГаздобыча).

Министерство строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности	Рекомендации по конструкции и способу прокладки трубопроводов на криволинейных участках трассы без технологических захлестов	Р 598-86 Первые
--	--	--------------------

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Настоящие Рекомендации распространяются на конструктивные решения и способ прокладки трубопроводов на криволинейных участках трассы без технологических захлестов.

Как известно, на криволинейных участках трассы строительство трубопроводов осуществляется следующим образом: на некотором расстоянии a от оси трассы (которая совпадает с осью траншеи) сваривается нитка трубопровода. Затем она изолируется и укладывается в траншею. Указанное выше расстояние a зависит от диаметра строящегося трубопровода D и грунтовых условий и принимается по расчету табл. I (приложение 5). На рис. I показано, что длина трубопровода, смонтированного рядом с проектной осью трассы, отличается от проектной длины траншеи на величину 2Δ , которую можно найти как $2\Delta = 2a \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2}$, где α - внутренний угол поворота трассы.

При строительстве в нормальных условиях рядом с поворотом трассы при сварке нитки трубопровода предусматривает технологический разрыв с последующим после укладки трубопровода монтажом захлеста на дне траншеи. Однако в заболоченной и обводненной местности работы по ликвидации захлеста чрезвычайно сложны в связи с необходимостью устройства надежных перемычек, осуществления откачки воды из рабочего котлована, укрепления стенок траншеи, перестановки всех механизмов с одного участка нитки на другой и др. Все это ведет к нарушению поточности монтажа трубопровода. Практически такие работы при малых углах поворота трассы пытаются в заболоченной местности не выполнять, при этом трубу в траншею заталкивают различными способами.

Внесены ВНИИСТОМ, ОКТ	Утверждены ЦНИИСТОМ 29 января 1986 г.	Срок введения в действие I марта 1987 г.
--------------------------	--	--

1.2. При эксплуатации на этом участке трубопровода на него действуют выталкивающие силы, связанные с плавучестью трубопровода, изменением его температуры и внутреннего давления, а также силы, возникающие при монтаже трубопровода без захлеста.

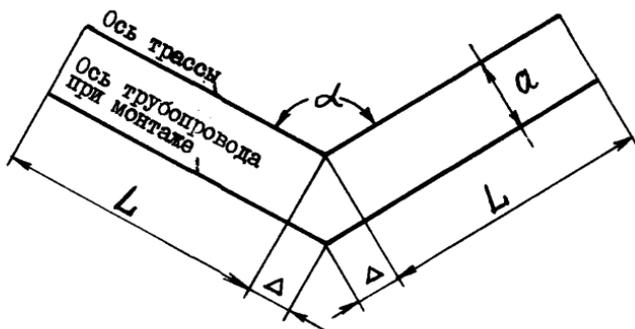


Рис.1. Прокладка трубопровода по традиционной схеме

Для предотвращения потери устойчивости положения трубопровода необходимо увеличивать число балластных грузов на 35–40%. Это приводит к увеличению объемов земляных, бетонных и транспортных работ. Существующая технология поточного строительства трубопроводов не обеспечивает непрерывности потока на углах поворота трассы, что значительно осложняет работу, снижает темпы строительства, а в некоторых случаях повышает напряженное состояние отдельных участков трубопровода.

1.3. С целью обеспечения непрерывности монтажа трубопровода на всех углах поворота разработаны новое конструктивное решение и способ монтажа трубопроводов на участках поворота трассы без технологических захлестов (заявка № 3910841). Они могут применяться для трубопроводов всех диаметров и любых углов поворота трассы. При больших углах поворота целесообразно делать технологические захлесты. В районах с сильным обводнением и распространением мелкодисперсных минеральных грунтов, торфов целесообразно одновременно углы поворота использовать

в качестве компенсационных участков для компенсации продольных деформаций трубопроводных систем.

1.4. Способ рекомендуется для трубопроводов любого назначения: газопроводов, нефтепродуктопроводов, водоводов и др., сооружаемых поточным методом путем укладки в проектное положение смонтированной рядом с ними нити трубопровода.

1.5. Способ прокладки трубопроводов на криволинейных участках трассы без технологических захлестов может применяться для магистральных трубопроводов всех диаметров от 56 мм до 1420 мм, из изолированных и неизолированных труб различной конструкции (со сплошной стенкой, слоистых, тонкостенных), промышленных трубопроводов. Наиболее эффективно применение данного способа на криволинейных на криволинейных участках трассы с углом поворота не более 30° .

1.6. Способ прокладки на криволинейных участках трассы без технологических захлестов может быть использован для подземной, наземной, надземной, полуподземной прокладок.

1.7. Конструктивное решение и способ сооружения могут быть рекомендованы для прокладки трубопроводов в районах с равнинным и слабо всхолмленным рельефом местности (полупустынных, пустынных, тундровых, лесных и заболоченных территориях). Наиболее целесообразно их применение в районах с высоким уровнем грунтовых вод, на обводненных и заболоченных территориях, пойменных участках и т.д.

2. КОНСТРУКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ И СПОСОБ ПРОКЛАДКИ

2.1. При прокладке трубопроводов на криволинейных участках трассы без технологических захлестов разметка оси и рытье траншеи осуществляются в виде зигзагообразной линии, имеющей 3 (рис.2) или 4 (рис.3) угла поворота, вершины которых направлены в разные стороны.

2.2. Раскладку и сварку труб осуществляют на отдельных участках параллельно и непараллельно оси траншеи таким образом, что длина сварной нити трубопровода идентична длине оси траншеи на участке поворота трассы с примыкающими прямолинейными участками.

При этом внутренние углы поворота нити меньше соответст-

вукших углов поворота оси траншеи при расположении нити внутри угла поворота оси трассы (вариант I рис.2, поз.а и вариант III рис.3, поз.а) и больше соответствующих углов поворота оси траншеи при расположении нити снаружи угла поворота трассы (вариант II рис.2, поз.б и вариант IV рис.3, поз.б).

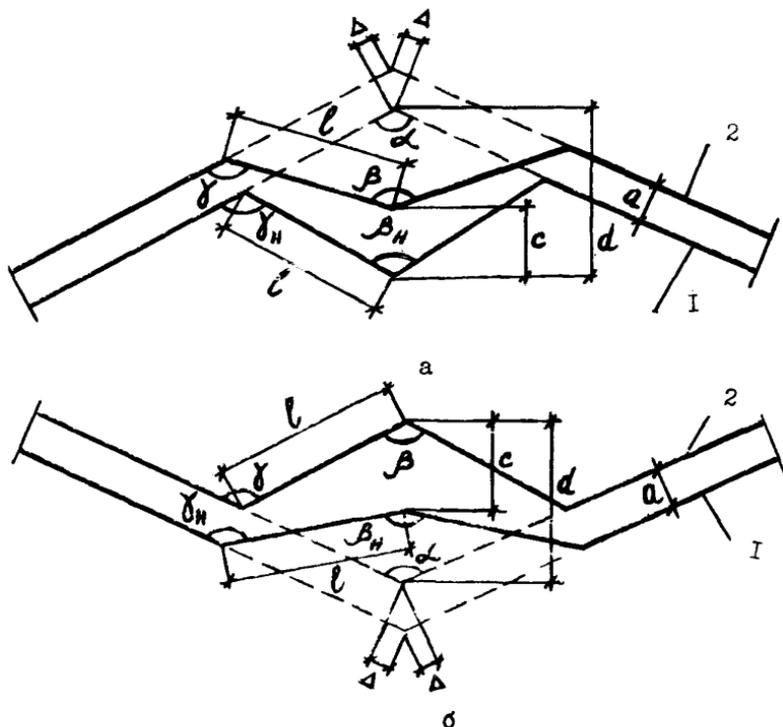


Рис.2. Схема прокладки трубопровода на криволинейном участке трассы с тремя углами:

а-вариант I; б-вариант II; 1-ось трубопровода; 2-ось траншеи

2.3. Геометрические параметры схемы с тремя углами поворота (вариант I рис.2, поз.а и вариант II рис.2, поз.б) определяются в следующем порядке.

Центральный внутренний угол поворота нити трубопровода β_H рассчитывается как

$$\beta_H = 2 \arcsin \left(\sin \frac{\beta}{2} \pm \frac{\Delta}{\rho} \sin \frac{\alpha}{2} \right), \quad (I)$$

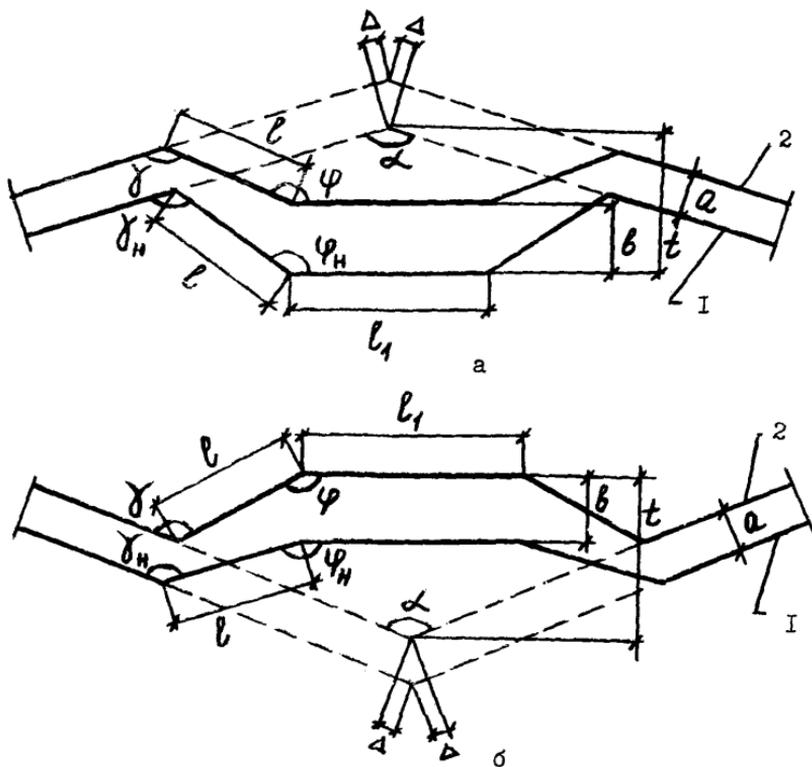


Рис.3. Схема прокладки трубопровода на криволинейном участке трассы с четырьмя углами:

а-вариант III; б-вариант IV; I-ось трубопровода; 2-ось траншеи

где α - внутренний угол поворота трассы;
 β - центральный внутренний угол поворота оси траншеи;
 ρ - длина участков, образующих центральные внутренние углы β и β_H ;

Δ - абсолютная величина полуразности между длиной нити трубопровода и длиной оси траншеи при параллельном их расположении на расстоянии a друг от друга и одним внутреннем угле поворота α ;

$$\Delta = a \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} ; \quad (2)$$

a - расстояние между осью траншеи и нитью трубопровода при параллельном их расположении, принимается согласно табл. I (приложение 5).

Примечание. В формуле (I) знак + принимается в том случае, когда нить трубопровода длиннее траншеи, а знак -, когда короче.

Крайние внутренние углы ломаной оси траншеи определяются по формуле

$$\gamma = \frac{\alpha + \beta}{2} , \quad (3)$$

а крайние внутренние углы ломаной нити трубопровода составляют

$$\gamma_H = \frac{\alpha + \beta_H}{2} . \quad (4)$$

Расстояние между вершинами внутренних центральных углов определяют по одной из следующих формул:

нить трубопровода короче траншеи - вариант I

$$C = a + \frac{\sin\left(\frac{\beta}{2} - \frac{\beta_H}{2}\right) \cdot l}{\sin \frac{\beta}{2}} ; \quad (5)$$

нить длиннее - вариант II

$$C = l \cdot \sin \frac{\beta_H}{2} \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} + l \cdot \cos \frac{\beta_H}{2} - a \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} \cdot \cos \frac{\alpha}{2} . \quad (6)$$

Расстояние между вершинами внутренних центральных углов α и β_H определяют по одной из следующих формул:

I вариант

$$d = l \cdot \sin \frac{\beta}{2} \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} + l \cdot \cos \frac{\beta}{2} + a + \frac{\sin\left(\frac{\beta}{2} - \frac{\beta_H}{2}\right) \cdot l}{\sin \frac{\beta}{2}} ; \quad (7)$$

II вариант

$$d = a + l \sin \frac{\beta_H}{2} \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} - a \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} \cos \frac{\alpha}{2} + l \cdot \cos \frac{\beta_H}{2} + l \cdot \frac{\sin\left(\frac{\beta_H}{2} - \frac{\beta}{2}\right)}{\sin \frac{\beta_H}{2}} . \quad (8)$$

2.4. Геометрические параметры схемы с четырьмя углами поворота (вариант III **рис. 3**, поз.а и вариант IV **рис. 3**, поз.б) определяют в следующем порядке. Центральные внутренние углы поворота нити трубопровода рассчитываются как

$$\varphi_H = 180^\circ - \arccos(|\cos \varphi| \pm \frac{\Delta}{\ell} \cdot \sin \frac{\alpha}{2}), \quad (9)$$

- где α - внутренний угол поворота трассы;
 φ - центральные внутренние углы поворота оси траншеи;
 ℓ - длина участков, образующих вместе со средним прямолинейным участком ℓ_1 центральные внутренние углы поворота φ и φ_H ;
 Δ - абсолютная величина полуразности между длиной нити трубопровода и длиной оси траншеи при параллельном их расположении на расстоянии a друг от друга и одном внутреннем угле поворота α (определяется по п.2.3);
 a - расстояние между осью траншеи и нитью трубопровода при параллельном их расположении, принимается согласно табл. I (приложение 5).

Примечание. В формуле (9) знак + принимается в том случае, когда нить трубопровода длиннее траншеи, а знак -, когда короче.

Крайние внутренние углы ломаной оси траншеи определяются по формуле

$$\varphi^* = (\varphi + \frac{\alpha}{2}) - 90^\circ; \quad (10)$$

крайние внутренние углы ломаной нити трубопровода - по формуле

$$\varphi_H^* = (\varphi_H + \frac{\alpha}{2}) - 90^\circ. \quad (11)$$

Расстояние между средними участками оси траншеи и нити ℓ_1 определяются по одной из следующих формул:

нить трубопровода короче траншеи - вариант III

$$b = a + [\ell \cdot (\sin \varphi_H - \sin \varphi) - \Delta \cdot \cos \frac{\alpha}{2}]; \quad (12)$$

нить длиннее - вариант IV

$$b = a + [\ell \cdot (\sin \varphi - \sin \varphi_H) + \Delta \cdot \cos \frac{\alpha}{2}]. \quad (13)$$

Расстояние между средним участком оси нити и вершиной центрального внутреннего угла α поворота траншеи определяют по формуле

$$t = (l \cos \varphi + \frac{l_1}{2}) \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} + l \cdot \sin \varphi + a + [l \cdot (\sin \varphi_n - \sin \varphi) - \Delta \cos \frac{\alpha}{2}]; \quad (14)$$

расстояние между средним участком оси траншеи и вершиной центрального внутреннего угла α поворота нити определяют по формуле

$$t = (l \cos \varphi_n + \frac{l_2}{2}) \cdot \operatorname{ctg} \frac{\alpha}{2} + l \cdot \sin \varphi_n + a + [l \cdot (\sin \varphi - \sin \varphi_n) + \Delta \cos \frac{\alpha}{2}]. \quad (15)$$

2.5. Формирование угла поворота может быть выполнено с использованием отводов горячего (заводского гнущья) или кривых холодного гнущья.

2.6. В целях унификации параметров конструктивной схемы расстояния l_1 и l выбираются с учетом типовых длин 2- или 3-трубных секций (соответственно $11,5 \times 2 = 23$ м; $11,5 \times 3 = 34,5$ м и $2 \times (11,5 \times 2) = 46$ м), а также с учетом участков, включающих гнущие элементы горячего гнущья (1,5 – 2 м в каждую сторону), и принимаются согласно табл. I. При использовании кривых холодного гнущья следует принимать те же длины, размещая их в пределах кривых холодного гнущья.

2.7. Расстояния между вершинами внутренних центральных углов C и расстояния между средними участками нити l_1 и оси траншеи l имеют ограничения, исходя из параметров полосы отвода земель при сооружении магистральных трубопроводов, и принимаются согласно расчету по табл. I (приложение 5).

2.8. Геометрические параметры схемы с тремя углами поворота принимаются согласно табл. 2 (вариант I рис. 2, поз. а) и табл. 3 (вариант II рис. 2, поз. б); с четырьмя углами поворота – согласно табл. 4 (вариант III рис. 3, поз. а) и табл. 5 (вариант IV рис. 3, поз. б); табл. 2–5 приведены в приложении 5 настоящих Рекомендаций. В таблицах геометрические параметры схем даны для различных диаметров труб от 720 мм до 1420 мм.

Углы сварной нити даны с шагом 3^0 в целях унификации кривых поворота трубопровода при выполнении в соответствии с указаниями действующих СНиП III-42-80 "Правила производства и приемки работ. Магистральные трубопроводы".

2.9. При параллельной прокладке трубопроводов в одном технологическом коридоре необходимо, чтобы все нитки трубопровода на углах поворота трассы имели идентичное конструктивное решение.

3. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ НА КРИВОЛИНЕЙНЫХ УЧАСТКАХ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

3.1. При производстве работ на криволинейных участках трассы необходимо соблюдать требования СНиП III-42-80 "Магистральные трубопроводы. Правила производства и приемки работ", технологические инструкции по производству работ при сооружении магистральных трубопроводов, а также дополнительные требования, изложенные в настоящих Рекомендациях.

3.2. При геодезической разбивке оси траншеи геометрические параметры схем принимаются согласно табл.2-5 (приложение 5) настоящих Рекомендаций.

Контроль геодезической разбивочной основы производят с точностью линейных измерений не менее $1/500$, угловых $3''$ и нивелирования между реперами с точностью 50 мм на 1 км трассы. Измеренные длины линий должны отличаться от проектных не более чем на $1/300$ длины, углы не более чем на $3''$ и отметки знаков, определенные из нивелирования между реперами, не более 50 мм.

3.3. Разбивка поперечника строительной полосы на участках поворота трассы может проводиться с учетом одной из следующих технологических схем: схема 1 (рис.4, поз.а) с размещением отвала плодородного слоя почвы на полосе монтажных работ в пределах технологического вдольтрассового проезда; схема 2 (рис.4, поз.б) с устройством одного проезда (вместо двух) для автотранспорта и колонны трубоукладчиков; схема 3 (рис.4, поз.в) с размещением отвала минерального грунта на полосе монтажных работ в пределах технологического вдольтрассового проезда.

3.4. При подготовке строительной полосы согласно схемам 1 и 3 реку снятие грунта γ должна осуществляться заблаговременно до раскладки труб на трассе. По схеме 2 технологическая последовательность работ остается традиционной.

3.5. Раскладка труб на трассе осуществляется обычным способом (косая однорядная раскладка) при работе по схемам I и 3. При работе по схеме 2 раскладку труб осуществляют на примыкающих к углу поворота прямолинейных участках в два ряда параллельно оси траншеи.

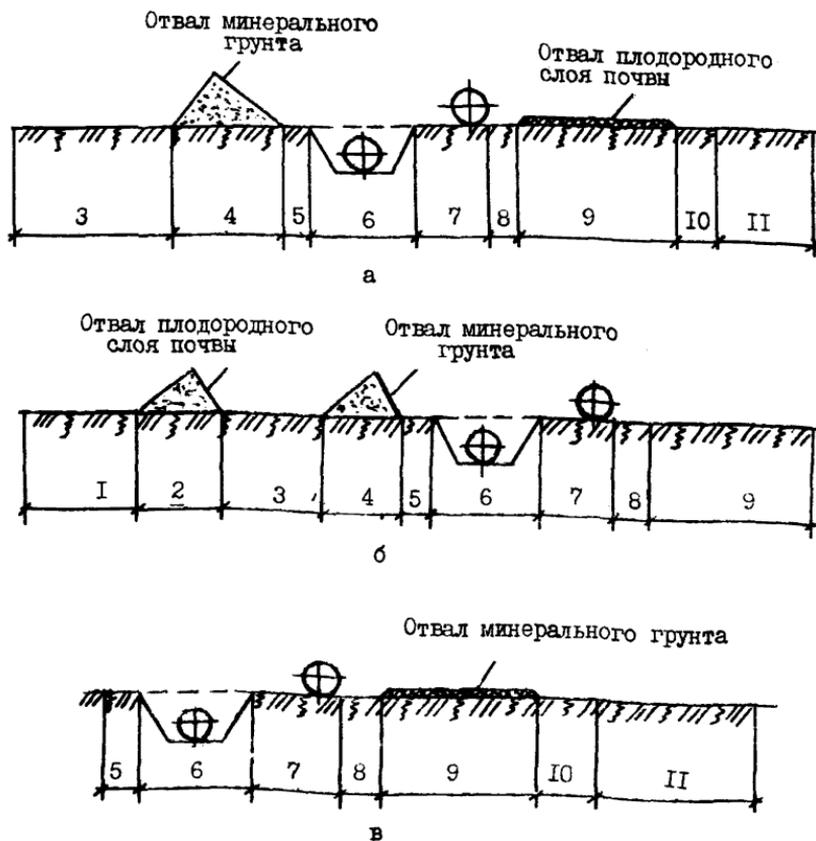


Рис.4. Схема поперечника строительной полосы:
а - схема I; б - схема 2; в - схема 3

3.6. Ширина траншей по дну на участках поворота трассы должна быть равна двухкратной величине по отношению к ширине на прямолинейных участках. Если необходима балластировка трубопровода утяжелителями грузами или закрепление анкерными устройствами, ширина траншеи должна быть не менее 2,2 D .

3.7. Земляные работы на углах поворота следует выполнять с помощью одноковшового экскаватора (обратной лопаты), а на прямолинейных участках - роторными траншейными экскаваторами типа ЭТР. Засыпку траншей осуществляют по типовым технологическим схемам.

3.8. При производстве сварочно-монтажных работ положение оси монтируемого трубопровода на строительной полосе определяется: на прямолинейных участках трассы в соответствии с табл. I (приложение 5); на углах поворота в соответствии с данными, приведенными в табл. 2-5 (приложение 5). По мере наращивания трубопровода в непрерывную нитку все углы поворота и расстояния между осями трубопровода и траншеей должны систематически контролироваться геодезическими методами, при этом все отклонения от проектной схемы должны быть немедленно устранены.

3.9. При реализации предложенных решений целесообразно использовать трубы с заводским изоляционным покрытием.

3.10. Изоляционно-укладочные работы могут быть осуществлены как совмещенным, так и раздельным способом. При использовании кривых холодного гнущего возможно применение совмещенной технологии.

При использовании кривых горячего гнущего рекомендуется применение раздельного способа. В этом случае целесообразно использовать трубы с заводской изоляцией для прямолинейных участков, а криволинейные участки выполнять из труб без заводского покрытия с последующим нанесением изоляционного покрытия на бере траншеи с помощью ручных портативных устройств (типа И-437) или вручную.

3.11. При производстве изоляционно-укладочных работ схемы размещения механизмов в колонне принимаются согласно действующим "Инструкциями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов. Изоляционно-укладочные работы" (ВСН 2-149-82 Миннефтегазстрой) и "Инструкциями по технологии и организации строительства трубопроводов из труб с заводской изоляцией" (ВСН 2-144-82 Миннефтегазстрой).

3.12. При работе изоляционно-укладочной колонны на углах поворота рекомендуется группы трубоукладчиков разместить в вершинах углов и производить укладку криволинейного участка трубопровода синхронно в один прием.

3.13. На продольных уклонах трассы при укладке совмещенным способом с использованием троллейных подвесок необходимо иметь в комплекте грузозсхватной оснастки 3 мягких монтажных полотенца, используемых для предотвращения самопроизвольных продольных смещений трубопровода.

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При производстве работ на криволинейных участках трассы необходимо руководствоваться действующими СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве", "Правилами техники безопасности при строительстве магистральных стальных трубопроводов" (М., "Недра", 1982).

4.2. При монтаже кривой вставки следует предусмотреть две монтажные опоры по обе стороны от стыка и еще одну опору - под свободный конец пристыковываемой кривой вставки.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Программа расчета параметров схемы для варианта I

```

0001      SUBROUTINE A1(DMC)
0002      DIMENSION DAL(6),DXL(6),DD(6),DMC(6)
0003      DATA DAL/3.,3.5,4.,4.5,5.,5./
0004      DATA DXL/26.,26.,27.,38.5,38.5,50./
0005      DATA DD/720.,820.,1020.,1220.,1420.,1420./
0006      DO 1 K=1,6
0007      D=DD(K)
0008      AL=DAL(K)
0009      XL=DXL(K)
0010      CM=DMC(K)
0011      WRITE(6,100)D,AL,XL,CM
0012 100    FORMAT(/,2X,"ВАРИАНТ I",2X,"D=",I4,4X,"AL=",F3.1,4X,"L=",F4.1,
0013      *4X,"CM=",F5.2)
0014      WRITE(6,101)
0015 101    FORMAT(10X,"DA  A  DLT  B      G      C      DM      L1      BH      GH
0016      *      DL")
0017      PI=3.141596
0018      RD=PI/360
0019      DO 1 I=1,10
0020      A=180-3*I
0021      DLT=AL/TAN(A*RD)
0022      J=I/2
0023      J=J*2
0024      BH=171
0025      IF(I.EQ.1) GOTO 11
0026      BH=171
0027      IF(I.NE.J) GOTO 11
0028      BH=174
0029 11    SB=SIN(BH*RD)+SIN(A*RD)*DLT/XL

```

```

0030      IF (SB .LE. 1) GOTO 12
0031 13    BH=BH-6
0032      GOTO 11
0033 12    TB=SB/SQRT(1-SB**2)
0034      AT=ATAN(TB)
0035      B=AT/RD
0036      C=AL*SIN(A*RD)+
0037 +XL*(COS(BH*RD)-COS(B*RD))
0038      IF(C.GT.CM) GOTO 13
0039      HL1=XL*8IN(B*RD)/SIN(A*RD)
0040      DM=HL1*COS(A*RD)+XL*COS(B*RD)+C
0041      GH=(A+BH)/2
0042      G=(A+B)/2
0043      J=3*I
0044      DL=XL*(1.-SIN(BH*RD)/SIN(A*RD))
0045      WRITE(6,102)J,A,DLT,B,G,C,DM,HL1,BH,GH,DL
0046 102   FORMAT(10X,I2,I4,X,F4.2,2(X,F5.1),3(X,F5.2),2(X,F5.1),F5.2)
0047      1  CONTINUE
0048      END

```

Программа расчета параметров схемы для варианта II

```

0001      SUBROUTINE A2(DMC)
0002      DIMENSION DAL(6),DXL(6),DD(6),DMC(6)
0003      DATA DAL/3.,3.5,4.,4.5,5.,5./
0004      DATA DXL/26.,26.,27.,38.5,38.5,50./
0005      DATA DD/720.,820.,1020.,1220.,1420.,1420./
0006      DO 1 K=1,6
0007      D=DD(K)
0008      AL=DAL(K)
0009      XL=DXL(K)
0010      CM=DMC(K)
0011      WRITE(6,100)D,AL,XL,CM
0012 100    FORMAT(/,2X,"ВАРИАНТ II",2X,"D=",I4,4X,"AL=",F3,1,4X,"L=",F4,1,
0013      *4X,"CM=",F5,2)
0014      WRITE(6,101)
0015 101    FORMAT(10X,"DA  A  DLT  B      G      C      DM      LI      BH      GH
0016      *      DL");
0017      R1=3.141596
0018      RD=PI/360
0019      DO 1 I=1,10
0020      A=180-3*I
0021      DLT=AL/TAN(A*RD)
0022      J=I/2
0023      J=J*2
0024      BH=171
0025      IF(I.EQ.1) GOTO 11
0026      BH=171
0027      IF(I.NE.J) GOTO 11
0028      BH=174
0029 11    SB=SIN(BH*RD)-SIN(A*RD)+DLT/XL

```

```

0030      IF (SB .LE. 1) GOTO 12
0031 13    BH=BH-6
0032      GOTO 11
0033 12    TB=SB/SQRT(1-SB**2)
0034      AT=ATAN(TB)
0035      B=AT/RD
0036      HL1=XL*SIN(BH*RD)/SIN(A*RD)
0037      C=AL*SIN(A*RD)+XL*(COS(B*RD)-COS(BH*RD))
0038      DM=HL1*COS(A*RD)+XL*COS(BH*RD)+C
0039      IF(C.GT,CM) GOTO 13
0040      GH=(A+BH)/2
0041      G=(A+B)/2
0042      J=3*I
0043      DL=XL*(1.-SIN(BH*RD)/SIN(A*RD))
0044      WRITE (6,102) J,A,DLT,B,G,C,DM,HL1,BH,GH,DL
0045 102   FDMAT(10X,I2,I4,X,F4.2,2(X,F5.1),3(X,F5.2),2(X,F5.1),F5.2)
0046      1  CONTINUE
0047      END

```

Программа расчета параметров схемы для варианта III

```

0001      SUBROUTINE A3(DMB)
0002      DIMENSION DAL(6),DXL(6),DD(6),DXL1(6),DMB(6)
0003      DATA DAL/3.,3.5,4.,4.5,5.,5./
0004      DATA DXL/26.,26.,27.,38.5,38.5,50./
0005      DATA DD/720.,820.,1020.,1220.,1420.,1420./
0006      DATA DXL1/37.5,37.5,38.5,38.5,38.5,38.5/
0007      DO 1 K=1,6
0008      D=DD(K)
0009      AL=DAL(K)
0010      XL=DXL(K)
0011      HL1=DXL1(K)
0012      BM=DMB(K)
0013      WRITE(6,100)D,AL,XL,BM
0014 100     FORMAT(/,2X,"ВАРИАНТ III",2X,"D=",I4,4X,"AL=",F3.1,4X,"L=",F4.1,
0015      *4X,"BM=",F5.2)
0016      WRITE(6,101)
0017 101     FORMAT(10X,"DA A DLT F G B T L1 FH GH
0018      * DL")
0019      PI=3.141596
0020      RD=PI/360
0021      DR=RD*2
0022      DO 1 I=1,10
0023      A=180-3*I
0024      DLT=AL/TAN(A*RD)
0025      BH=174
0026 11     FH=BH
0027      CF=COS(FH*DR)-SIN(A*RD)*DLT/XL
0028      IF (ABS(CF).LE. 1) GOTO 12
0029 13     BH=BH-6

```

```

0030      GOTO 11
0031 12    TF=SQRT(1-CF**2)/CF
0032      AT=ATAN(TF)
0033      F=180+AT/DR
0034      B=AL*SIN(A*RD)+XL*(SIN(FH*DR)-SIN(F*DR))
0035      IF(B.GT.BM) GOTO 13
0036      T=(XL*COS(F*DR)+HL1/2)/TAN(A*RD)+XL*SIN(F*DR)+B
0037      DL=XL*(1.+COS(FH*DR)/SIN(A*RD))+HL1*0.5*(1.-1./SIN(A*RD))
0038      GH=FH+A/2-90
0039      G=F+A/2-90
0040      J=3*I
0041      WRITE(6,102)J,A,DLT,F,G,B,T,HL1,F,HL4,DL
0042 102   FORMAT(10X,I2,I4,X,F4.2,2(X,F5.1),3(X,F5.2),2(X,F5.1),X,F5.2)
0043 1     CONTINUE
0044      END

```

Программа расчета параметров схемы для варианта IV

```

0001      SUBROUTINE A4(DMB)
0002      DIMENSION DAL(6),DXL(6),DD(6),DXL1(6),DMB(6)
0003      DATA DAL/3.,3.5,4.,4.5,5.,5./
0004      DATA DXL/26.,26.,27.,38.5,38.5,50./
0005      DATA DD/720.,820.,1020.,1220.,1420.,1420./
0006      DATA DXL1/37.5,37.5,38.5,38.5,38.5,38.5/
0007      DO 1 K=1,6
0008      D=DD(K)
0009      AL=DAL(K)
0010      XL=DXL(K)
0011      HL1=DXL1(K)
0012      BM=DMB(K)
0013      WRITE(6,100)D,AL,XL, BM
0014 100    FORMAT(/,2X,"ВАРИАНТ IV",2X,"D=",I4,4X,"AL=",F3.1,4X,"L=",F4.1,
0015      *4X,"BM=",F5.2)
0016      WRITE(6,101)
0017 101    FORMAT(10X,"DA  A  DLT  F      G      B      T      L1      FH      GH
0018      *      DL ")
0019      PI=3.141596
0020      RD=PI/360
0021      DR=RD*2
0022      DO 1 I=1,10
0023      A=180-3*I
0024      DLT=AL/TAN(A*RD)
0025      BH=174
0026 11    FH=BH
0027      CF=COS(FH*DR)+SIN(A*RD)*DLT/XL
0028      IF (ABS(CF).LE. 1) GOTO 12
0029 13    BH=BH-6

```

```

0030      GOTO 11
0031 12    TF=SQRT(1-CF**2)/CF
0032      AT=ATAN(TF)
0033      F=180+AT/DR
0034      B=AL*SIN(A*RD)+XL*(SIN(F*DR)-SIN(FH*DR))
0035      IF(B.GT.BM) GOTO 13
0036      T=(XL*COS(FH*DR)+HL1/2)/TAN(A*RD)+XL*SIN(FH*DR)+B
0037      DL=XL*(1+COS(FH*DR)/SIN(A*RD))+HL1*0.5*(1-1/SIN(A*RD))
0038      GH=FH+A/2-90
0039      G=F+A/2-90
0040      J=3*I
0041      WRITE(6,102)J,A,DLT,F,G,B,T,HL1,FH,GH,DL
0042 102   FORMAT(10X,I2,I4,X,F4.2,2(X,F5.1),3(X,F5.2),2(X,F5.1),X,F5.2)
0043 1     CONTINUE
0044      END

```

Таблица I

Исходные данные для расчетов

a, м	D, мм	Варианты	Варианты	Схема I	Схема 2	Схема 3	
		I, II	III, IV				
		l, м	l, м	l ₁ , м	b = c, м		
3,0	До 720	26,0	26,0	37,5	13,35	7,35	11,65
3,5	720-820	26,0	26,0	37,5	14,9	7,9	14,6
4,0	1020	27,0	27,0	38,5	15,5	8,5	15,2
4,5	1220	38,5	38,5	38,5	17,1	9,4	16,8
5,0	1420	38,5	38,5	38,5	18,7	10,0	18,6
		50,0	50,0	38,5			

Таблица 2

Результаты расчета по варианту I

D, мм	Угол поворота, град.	α°	$\Delta, м$	β°	γ°	l, м	c, м	d, м	β_H°	γ_H°
720	3	177	0,08	178,7	177,9	26,0	4,75	5,72	171,0	174,0
	6	174	0,16	167,2	170,6		4,15	6,42	162,0	168,0
	9	171	0,24	165,8	168,4		4,51	9,76	159,0	165,0
	12	168	0,32	177,4	172,7		6,47	9,78	162,0	165,0
	15	165	0,39	173,3	169,2		6,20	11,13	159,0	162,0
	18	162	0,46	170,0	166,0		6,10	12,47	156,0	159,0
	21	159	0,56	166,8	162,9		6,04	13,81	153,0	156,0
	24	156	0,64	163,7	159,9		5,98	15,13	150,0	153,0
	27	153	0,72	175,7	164,4		8,02	15,22	153,0	153,0
	30	150	0,80	169,5	159,7		7,24	16,56	150,0	150,0
3	177	0,09	168,5	172,7		4,29	7,57	165,0	171,0	

Продолжение табл.2

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
820	6	174	0,18	168,2	171,1		4,90	8,92	162,0	168,0
	9	171	0,28	167,2	169,1		5,34	10,26	159,0	165,0
	12	168	0,37	165,7	166,8		5,65	11,60	156,0	162,0
	15	165	0,46	163,7	164,4	26,0	5,86	12,93	153,0	159,0
	18	162	0,55	175,4	168,7		7,83	12,98	156,0	159,0
	21	159	0,65	171,0	165,0		7,47	14,31	153,0	156,0
	24	156	0,74	167,3	161,7		7,29	15,65	150,0	153,0
	27	153	0,84	164,0	158,5		7,16	16,97	147,0	150,0
30	150	0,94	160,7	155,4		7,06	18,28	144,0	147,0	
1020	3	177	0,10	168,9	173,0		4,91	8,23	165,0	171,0
	6	174	0,21	169,1	171,5		5,64	9,63	162,0	168,0
	9	171	0,31	168,4	169,7		6,18	11,02	159,0	165,0
	12	168	0,42	167,1	167,5		6,55	12,41	156,0	162,0
	15	165	0,53	165,2	165,1	27,0	6,80	13,79	153,0	159,0
	18	162	0,63	163,1	162,5		6,96	15,17	150,0	156,0
	21	159	0,74	175,9	167,5		9,28	15,24	153,0	156,0
	24	156	0,85	170,7	163,4		8,72	16,62	150,0	153,0
27	153	0,96	166,8	159,9		8,46	18,00	147,0	150,0	
30	150	1,07	163,3	156,6		8,29	19,37	144,0	147,0	
1220	3	177	0,12	179,2	178,1		7,26	8,53	171,0	174,0
	6	174	0,24	167,2	170,6		6,24	12,52	162,0	168,0
	9	171	0,35	165,9	168,4		6,77	14,51	159,0	165,0
	12	168	0,47	178,4	173,2		9,97	14,54	162,0	165,0
	15	165	0,59	173,7	169,4		9,38	16,54	159,0	162,0
	18	162	0,71	170,3	166,2		9,20	18,53	156,0	159,0
	21	159	0,83	167,1	163,0	38,5	9,09	20,50	153,0	156,0
	24	156	0,96	164,0	160,0		9,00	22,47	150,0	153,0
27	153	1,08	177,0	165,0		12,35	22,60	153,0	153,0	
30	150	1,21	170,0	160,0		10,95	24,59	150,0	150,0	
1420	3	177	0,13	168,4	172,7		6,12	11,03	165,0	171,0
	6	174	0,26	168,0	171,0		6,98	13,02	162,0	168,0
	9	171	0,39	166,9	168,9		7,60	15,01	159,0	165,0
	12	168	0,53	165,2	166,6		8,03	16,99	156,0	162,0
	15	165	0,66	163,2	164,1	38,5	8,33	18,96	153,0	159,0
	18	162	0,79	173,6	167,8		10,81	19,03	156,0	159,0
	21	159	0,93	169,8	164,4		10,48	21,01	153,0	156,0
	24	156	1,06	166,4	161,2		10,28	22,98	150,0	153,0
27	153	1,20	163,1	158,0		10,14	24,94	147,0	150,0	
30	150	1,34	176,5	163,3		13,62	25,11	150,0	150,0	

Окончание табл.2

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	3	177	0,13	176,5	176,8		7,40	10,23	171,0	174,0
	6	174	0,26	177,5	175,7		9,11	12,84	168,0	171,0
	9	171	0,39	175,7	173,3		9,63	15,44	165,0	168,0
	12	168	0,53	173,0	170,5		9,75	18,04	162,0	165,0
1420	15	165	0,66	170,1	167,6		9,78	20,63	159,0	162,0
	18	162	0,79	167,2	164,6	50,0	9,77	23,20	156,0	159,0
	21	159	0,93	164,3	161,6		9,75	25,77	153,0	156,0
	24	156	1,06	174,7	165,4		12,98	25,90	156,0	156,0
	27	153	1,20	169,4	161,2		11,91	28,49	153,0	153,0
	30	150	1,34	165,3	157,7		11,38	31,06	150,0	150,0

Таблица 3

Результаты расчета по варианту II

β ₀ , мм	Угол пово- рота, град	α°	Δ, м	β°	γ°	ℓ, м	с, м	d, м	β _H °	γ _H °
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
	3	177	0,08	167,3	172,2		3,83	6,55	171,0	174,0
	6	174	0,16	166,0	170,0		4,79	7,52	174,0	174,0
	9	171	0,24	162,1	166,6		4,99	9,07	171,0	171,0
	12	168	0,32	161,2	164,6		5,87	9,96	174,0	171,0
	15	165	0,39	158,1	161,6		5,87	11,32	171,0	168,0
720	18	162	0,48	157,4	159,7	26,0	6,70	12,18	174,0	168,0
	21	159	0,56	154,8	156,9		6,59	13,43	171,0	165,0
	24	156	0,64	154,1	155,1		7,39	14,27	174,0	165,0
	27	153	0,72	151,3	152,4		7,20	15,46	171,0	162,0
	30	150	0,80	151,3	150,6		7,99	16,30	174,0	162,0
	3	177	0,09	166,68	171,9		4,44	7,16	171,0	174,0
	6	174	0,18	165,1	169,6		5,50	8,22	174,0	174,0
	9	171	0,28	161,0	166,0		5,73	9,81	171,0	171,0
820	12	168	0,37	159,8	163,9	26,0	6,67	10,76	174,0	171,0
	15	165	0,46	156,7	160,8		6,69	12,14	171,0	168,0
	18	162	0,55	155,7	158,8		7,57	13,05	174,0	168,0
	21	159	0,65	153,0	156,0		7,47	14,31	171,0	165,0
	24	156	0,74	152,2	154,1		8,32	15,20	174,0	165,0

Продолжение табл.3

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	27	153	0,84	149,8	151,4		8,14	16,40	171,0	162,0
	30	150	0,94	149,1	149,5		8,95	17,27	174,0	162,0
	3	177	0,10	166,5	171,7		5,06	7,88	171,0	174,0
	6	174	0,21	164,5	169,3		6,22	9,05	174,0	174,0
	9	171	0,31	160,3	165,7		6,48	10,72	171,0	171,0
I020	12	168	0,42	158,9	163,5	27,0	7,50	11,75	174,0	171,0
	15	165	0,53	155,7	160,3		7,53	13,20	171,0	168,0
	18	162	0,63	154,6	158,3		8,48	14,17	174,0	168,8
	21	159	0,74	151,8	155,4		8,39	15,49	171,0	165,0
	24	156	0,85	150,9	153,4		9,29	16,44	174,0	165,0
	27	153	0,96	148,4	150,7		9,11	17,69	171,0	162,0
	30	150	1,07	147,6	148,8		9,98	18,62	174,0	162,0
	3	177	0,12	167,3	172,1		5,74	9,76	171,0	174,0
	6	174	0,24	166,0	170,0		7,18	11,21	174,0	174,0
	9	171	0,35	162,0	166,5		7,48	13,52	171,0	171,0
	12	168	0,47	161,1	164,5		8,79	14,84	174,0	171,0
I220	15	165	0,59	158,0	161,5	38,5	8,78	16,85	171,0	168,0
	18	162	0,71	157,2	159,6		10,03	18,13	174,0	168,0
	21	159	0,83	154,6	156,8		9,86	19,99	171,0	165,0
	24	156	0,96	154,0	155,0		11,06	21,24	174,0	165,0
	27	153	1,08	151,7	152,3		10,77	23,01	171,0	162,0
	30	150	1,21	151,1	150,6		11,94	24,25	174,0	162,0
	3	177	0,13	166,9	172,0		6,36	10,38	171,0	174,0
	6	174	0,26	165,3	169,7		7,89	11,92	174,0	174,0
	9	171	0,39	161,3	166,2		8,22	14,26	171,0	171,0
	12	168	0,53	160,2	164,1		9,59	15,65	174,0	171,0
	15	165	0,66	157,0	161,0		9,61	17,68	171,0	168,0
	18	162	0,79	156,1	159,0		10,90	19,00	174,0	168,0
	21	159	0,93	153,4	156,2	38,5	10,74	20,88	171,0	165,0
	24	156	1,06	152,6	154,3		11,98	22,17	174,0	165,0
	27	153	1,20	150,3	151,6		11,71	23,94	171,0	162,0
I420	30	150	1,34	149,6	149,8		12,91	25,23	174,0	162,0
	3	177	0,13	167,8	172,4		6,41	11,64	171,0	174,0
	6	174	0,26	166,8	170,4		8,11	13,35	174,0	174,0
	9	171	0,39	163,0	167,0		8,43	16,28	171,0	171,0
	12	168	0,53	162,4	165,2		10,02	17,89	174,0	171,0

Окончание табл.3

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II
	15	165	0,66	159,4	162,2		9,98	20,47	171,0	168,0
	18	162	0,79	158,8	160,4		11,51	22,03	174,0	168,0
	21	159	0,93	156,3	157,6	50,0	11,26	24,42	171,0	165,0
	24	156	1,06	155,8	155,9		12,74	25,97	174,0	165,0
	27	153	1,20	153,6	153,3		12,36	28,25	171,0	162,0
	30	150	1,34	153,2	151,6		13,81	29,80	174,0	162,0

Таблица 4

Результаты расчета по варианту II

Я, мм	Угол пово- рота, град	α°	$\Delta, м$	φ°	γ°	$L, м$	$L_1, м$	$b, м$	$t, м$	φ_H°	γ_H°
		3	4	5	6	7	8	9	10	II	I2
	3	177	0,08	176,0	174,5			3,89	5,53	174,0	172,5
	6	174	0,16	169,8	166,8			3,80	8,04	168,0	165,0
	9	171	0,24	170,8	166,3			4,25	7,85	168,0	163,5
720	12	168	0,32	172,0	166,0	26,0	37,5	4,76	7,65	168,0	162,0
	15	165	0,39	173,3	165,8			5,35	7,45	168,0	160,5
	18	162	0,48	175,0	166,0			6,10	7,24	168,0	159,0
	21	159	0,56	177,7	167,2			7,30	7,02	168,0	157,5
	24	156	0,64	167,2	155,2			5,20	9,57	162,0	150,0
	27	153	0,72	168,0	154,5			5,53	9,35	162,0	148,5
	30	150	0,80	168,8	153,8			5,88	9,12	162,0	147,0
	3	177	0,09	176,4	174,9			4,59	6,03	174,0	172,5
	6	174	0,18	170,1	167,1			4,44	8,54	168,0	165,0
	9	171	0,28	171,4	166,9			5,00	8,35	168,0	163,5
820	12	168	0,37	172,8	166,8	26,0	37,5	5,65	8,15	168,0	162,0
	15	165	0,46	174,7	167,2			6,47	7,94	168,0	160,5
	18	162	0,55	177,7	168,7			7,83	7,72	168,0	159,0
	21	159	0,65	167,3	156,8			5,77	10,25	162,0	151,5
	24	156	0,74	168,2	156,2			6,16	10,03	162,0	150,0
	27	153	0,84	169,3	155,8			6,59	9,81	162,0	148,5
	30	150	0,94	170,4	155,4			7,06	9,57	162,0	147,0

Продолжение табл.4

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	3	I77	0,10	I76,8	I75,3			5,29	662	I74,0	I72,5
	6	I74	0,21	I70,4	I67,4			5,09	9,22	I68,0	I65,0
	9	I71	0,31	I71,8	I67,3			5,75	9,01	I68,0	I63,5
	12	I68	0,42	I73,5	I67,5			6,55	8,30	I68,0	I62,0
I020	15	I65	0,53	I75,9	I68,4	27,0	38,5	7,67	8,57	I68,0	I60,5
	18	I62	0,63	I67,0	I58,0			6,20	11,18	I62,0	I53,0
	21	I59	0,74	I68,0	I57,5			6,65	10,95	I62,0	I51,5
	24	I56	0,85	I69,1	I57,1			7,14	10,71	I62,0	I50,0
	27	I53	0,96	I70,3	I56,8			7,67	10,47	I62,0	I48,5
	30	I50	1,07	I71,6	I56,6			8,29	10,21	I62,0	I47,0
	3	I77	0,12	I76,0	I74,5			5,85	8,02	I74,0	I72,5
	6	I74	0,24	I69,8	I66,3			5,69	11,52	I68,0	I65,0
	9	I71	0,35	I70,9	I66,4			6,38	11,01	I68,0	I63,5
	12	I68	0,47	I72,0	I66,0			7,15	10,50	I68,0	I62,0
I220	15	I65	0,59	I73,4	I65,9	38,5	38,5	8,05	9,97	I68,0	I60,5
	18	I62	0,71	I75,2	I66,2			9,20	9,42	I68,0	I59,0
	21	I59	0,83	I78,1	I67,6			11,15	8,87	I68,0	I57,5
	24	I56	0,96	I67,3	I55,3			7,80	12,41	I62,0	I50,0
	27	I53	1,08	I68,1	I54,6			8,30	11,85	I62,0	I48,5
	30	I50	1,21	I68,9	I53,9			8,83	11,28	I62,0	I77,0
	3	I77	0,13	I76,3	I74,8			6,54	8,52	I74,0	I72,5
	6	I74	0,26	I70,0	I67,0			6,34	12,02	I68,0	I65,0
	9	I71	0,39	I71,2	I66,7			7,13	11,51	I68,0	I63,5
	12	I68	0,53	I72,6	I66,6			8,03	10,99	I68,0	I62,0
	15	I65	0,66	I74,3	I66,8	38,5		9,15	10,45	I68,0	I60,5
	18	I62	0,79	I76,8	I67,3			10,81	9,90	I68,0	I59,0
I420	21	I59	0,93	I67,1	I56,6			8,21	13,43	I62,0	I51,5
	24	I56	1,06	I68,0	I56,0			8,77	12,88	I62,0	I50,0
	27	I53	1,20	I68,9	I55,4			9,36	12,31	I62,0	I48,5
	30	I50	1,34	I70,0	I55,0		38,5	10,01	11,73	I62,0	I47,0
	3	I77	0,13	I75,7	I74,2			6,44	9,42	I74,0	I72,5
	6	I74	0,26	I78,7	I75,7			9,11	8,61	I74,0	I71,0
	9	I71	0,39	I70,4	I65,9			7,04	13,02	I68,0	I63,5
	12	I68	0,53	I71,3	I65,3			7,84	12,20	I68,0	I62,0
	15	I65	0,66	I72,4	I64,9	50,0		8,73	11,36	I68,0	I60,5
I420	18	I62	0,79	I73,6	I64,6			9,77	10,51	I68,0	I59,0

Окончание табл.4

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	21	159	0,93	175,1	164,6			11,06	9,65	168,0	157,5
1420	24	156	1,06	177,4	165,4			12,98	8,76	168,0	156,0
	27	153	1,20	167,0	153,5			9,07	13,24	162,0	148,5
	30	150	1,34	167,7	152,7			9,60	12,35	162,0	147,0

Таблица 5

Результаты расчета по варианту IV

Д. мм	Угол пово- рота, град	α°	$\Delta, м$	ψ°	γ°	$L, м$	$l, м$	$b, м$	$t, м$	ψ_H°	γ_H°
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	3	177	0,08	172,5	171,0			3,66	6,20	174,0	172,5
	6	174	0,16	171,3	168,3			4,21	6,56	174,0	171,0
	9	171	0,24	170,2	165,7			4,69	6,85	174,0	169,5
	12	168	0,32	169,3	163,3			5,11	7,09	174,0	168,0
720	15	165	0,39	168,4	160,9	26,0	37,5	5,50	7,28	174,0	166,5
	16	162	0,48	167,5	158,5			5,85	7,44	174,0	165,0
	21	159	0,56	166,8	156,3			6,18	7,58	174,0	163,5
	24	156	0,64	166,1	154,1			6,48	7,69	174,0	162,0
	27	153	0,72	165,4	151,9			6,77	7,78	174,0	160,5
	30	150	0,80	164,7	149,7			7,03	7,85	174,0	159,0
	3	177	0,09	172,3	170,8			4,26	6,79	174,0	172,5
	6	174	0,18	170,9	167,9			4,88	7,23	174,0	171,0
	9	171	0,28	169,7	165,2			5,41	7,57	174,0	169,5
	12	168	0,37	168,7	162,7			5,88	7,85	174,0	168,0
820	15	165	0,46	167,7	160,2	26,0	37,5	6,30	8,09	174,0	166,5
	18	162	0,55	166,8	157,8			6,69	8,28	174,0	165,0
	21	159	0,65	165,9	155,4			7,05	8,45	174,0	163,5
	24	156	0,74	165,1	153,1			7,38	8,58	174,0	162,0
	27	153	0,84	164,4	150,9			7,68	8,70	174,0	160,5
	30	150	0,94	163,7	148,7			7,97	8,79	174,0	159,0

Продолжение табл.5

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1020	3	177	0,10	172,2	170,7			4,86	7,43	174,0	172,5
	5	174	0,21	170,7	167,7			5,55	7,97	174,0	171,0
	9	171	0,31	169,4	164,9			6,14	8,36	174,0	169,5
	12	168	0,42	168,2	162,2			6,66	8,68	174,0	168,0
	15	165	0,53	167,2	159,7			7,12	8,94	174,0	166,5
	18	162	0,63	166,2	157,2	27,0	38,5	7,55	9,16	174,0	165,0
	21	159	0,74	165,4	154,9			7,94	9,35	174,0	163,5
	24	156	0,85	164,5	152,5			8,30	9,50	174,0	162,0
	27	153	0,96	163,7	150,2			8,63	9,63	174,0	160,5
	30	150	1,07	163,0	148,0			8,95	9,73	174,0	159,0
1220	3	177	0,12	172,5	171,0			5,50	9,02	174,0	172,5
	6	174	0,24	171,3	168,3			6,32	9,34	174,0	171,0
	9	171	0,35	170,2	165,7			7,03	9,55	174,0	169,5
	12	168	0,47	168,2	163,2			7,66	9,69	174,0	168,0
	15	165	0,59	168,3	160,8			8,24	9,76	174,0	166,5
	18	162	0,71	167,5	158,5	38,5	38,5	8,76	9,77	174,0	165,0
	21	159	0,83	166,7	156,2			9,25	9,75	174,0	163,5
	24	156	0,96	166,0	154,0			9,70	9,68	174,0	162,0
	27	153	1,08	165,3	151,8			10,13	9,58	174,0	160,5
	30	150	1,21	164,6	149,6			10,52	9,45	174,0	159,0
1420	3	177	0,13	172,4	170,9			6,09	9,62	174,0	172,5
	6	174	0,26	171,0	168,0			6,98	10,01	174,0	171,0
	9	171	0,39	169,8	165,3			7,75	10,28	174,0	169,5
	12	168	0,53	168,8	162,8			8,43	10,45	174,0	168,0
	15	165	0,66	167,8	160,3			9,04	10,56	174,0	166,5
	18	162	0,79	167,0	158,0			9,60	10,61	174,0	165,0
	21	159	0,93	166,1	155,6	38,5		10,12	10,62	174,0	163,5
	24	156	1,06	165,4	153,4			10,60	10,58	174,0	162,0
	27	153	1,20	164,6	151,1			11,05	10,50	174,0	160,5
	30	150	1,34	163,9	148,9			11,47	10,39	174,0	159,0
1420	3	177	0,13	172,7	171,2		38,5	6,12	10,55	174,0	172,5
	6	174	0,26	171,6	168,6			7,07	10,70	174,0	171,0
	9	171	0,39	170,6	165,1			7,89	10,72	174,0	169,5
	12	168	0,53	169,8	163,8	50,0		8,64	10,66	174,0	168,0
	15	165	0,66	169,0	161,5			9,31	10,53	174,0	166,5

Окончание табл. 5

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
I420	I8	I62	0,79	I68,2	I59,2			9,94	10,33	I74,0	I65,0
	2I	I59	0,93	I67,5	I57,0			10,5I	10,09	I74,0	I63,5
	24	I56	I,06	I66,8	I54,8			II,05	9,80	I74,0	I62,0
	27	I53	I,20	I66,2	I52,7			II,55	9,46	I74,0	I60,5
	30	I50	I,34	I65,6	I50,6			I2,03	9,09	I74,0	I59,0

Примечание. Выбор технологических схем разбивки поперечника строительной полосы на участках поворота трассы определяют в зависимости от значений b и c , предельные границы которых даны в табл. I (приложение 5).

ПРИМЕР РАСЧЕТА

Трубопровод диаметром 1420 мм имеет угол поворота 12° , причем нить трубопровода короче траншеи. Для реализации способа примем схему с четырьмя углами поворота (вариант III рис.3, поз.а). По табл. I (приложение 5) определяем:

расстояние между осью траншеи и нитью трубопровода при параллельном их расположении $\alpha = 5$ м;

длину участков, образующих вместе со средним прямолинейным участком ℓ_1 , центральные внутренние углы поворота φ и φ_H , $\ell = 38,5$ м;

длину среднего прямолинейного участка $\ell_1 = 38,5$ м.

В табл. 4 (приложение 5) находим строку, соответствующую углу поворота 12° , для трубопровода диаметром 1420 мм с $\ell = 38,5$ м. Из этой строки определяем:

внутренний угол поворота трассы $\alpha = 168^{\circ}$;

центральные внутренние углы поворота оси траншеи $\varphi = 172,6^{\circ}$;

крайние внутренние углы ломаной оси траншеи $\mu = 166,6^{\circ}$;

центральные внутренние углы поворота нити трубопровода $\varphi_H = 168^{\circ}$;

крайние внутренние углы ломаной нити трубопровода $\mu_H = 162^{\circ}$;

расстояние между средними участками оси траншеи и нити $\beta = 8,03$ м;

расстояние между средним участком оси нити и вершиной центрального внутреннего угла $t = 10,99$ м.

Сопоставляя значение $\beta = 8,03$ м с соответствующими для данного трубопровода предельными значениями β из табл. I, определяем, что разбивка поперечника строительной полосы может осуществляться по схемам I, 2 и 3.

РАСЧЕТ

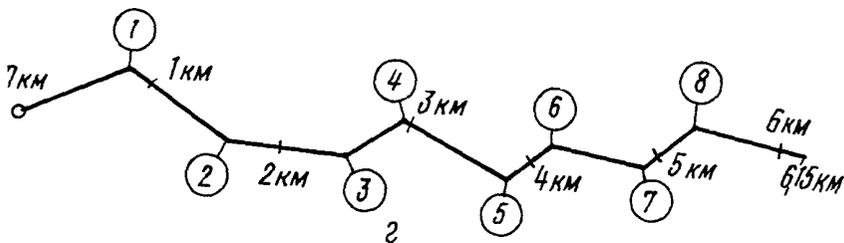
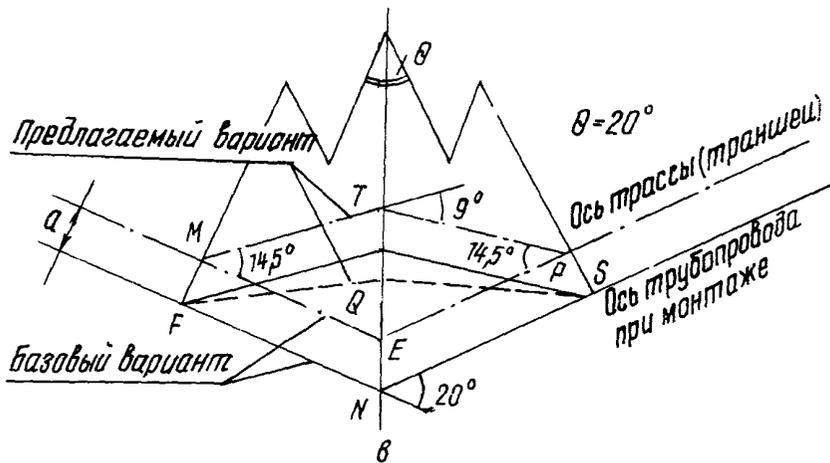
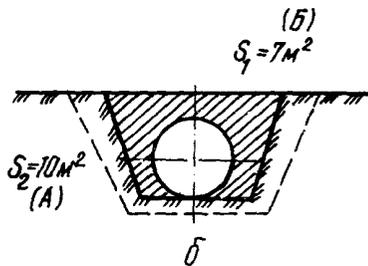
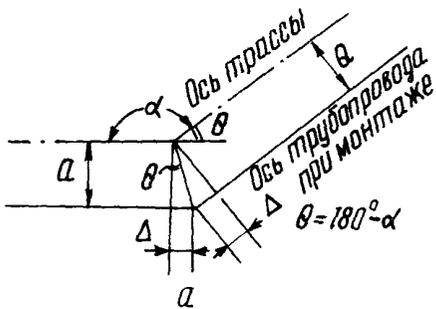
экономической эффективности способа поточного монтажа подземного трубопровода (применительно к прокладке в обводненной местности) на участках поворота трассы без технологических захлестов

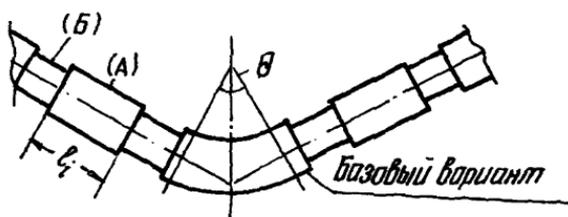
I. Характеристика сравниваемых вариантов

Строительство трубопроводов на криволинейных участках трассы традиционно осуществляется такими же методами, как и на прямолинейных участках: на некотором расстоянии от оси трассы (которая совпадает с осью траншеи) сваривается нитка трубопровода. Затем она изолируется и укладывается в траншею. Указанное выше расстояние обычно составляет 3–6 м (оно зависит от грунтовых условий и диаметра строящегося трубопровода). В дальнейшем это расстояние будет принято равным $a = 5$ м, что соответствует прокладке трубопровода диаметром 1420 мм в обводненных, но сравнительно устойчивых грунтах.

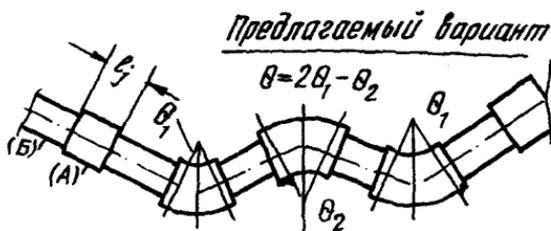
На рис.5, поз.а показано, что длина трубопровода, смонтированного рядом с проектной осью трассы, отличается от проектной длины траншеи на величину Δ , которую можно найти как $\Delta = 2a \cdot ctg \alpha$. При угле поворота $\theta = 20^\circ$ значение разности $\Delta = 1,82$ м.

Если бы строительство осуществлялось в нормальных (не обводненных) условиях, рядом с поворотом трассы в нитке трубопровода можно было бы предусмотреть технологический разрыв с последующим монтажом захлеста на дне траншеи (после укладки трубопровода). Однако в заболоченной или обводненной местности работы по ликвидации захлеста выполнять чрезвычайно сложно (для этого необходимо устраивать надежные перемишки, осуществлять откачку воды из рабочего котлована, укреплять стенки траншеи). Практически такие работы на поворотах трассы в заболоченной местности и не выполняют. Вместе с тем, уложенный без устройства технологического разрыва трубопровод, содержащий криволинейный участок, хотя и сможет под действием собственного веса и дополнительных внешних усилий занять положение на дне траншеи, но это положение будет крайне неустойчивым, так





а



б

Рис. 5. Расчетные схемы для оценки экономической эффективности способа поточного монтажа подземного трубопровода на участках поворота трассы без технологических захлестов:

а—схема прокладки трубопровода существующим способом (базовый вариант); б—профиль траншеи на участках с балластировкой (А) и без нее (Б); в—сопоставление схем прокладки трубопровода существующим и предлагаемым способами; г—характерная схема распределения углов поворота по длине участка трубопровода; д—схема устройства траншеи в плане по базовому варианту; е—схема устройства траншеи в плане по предлагаемому варианту

как при эксплуатации на него будут действовать выталкивающая сила положительной плавучести трубопровода, усилия от изменения температуры и внутреннего давления, а также дополнительные силы, которые появляются при монтаже трубопровода, не имеющего захлеста.

Во избежание всплытия приходится увеличивать число балластных грузов на трубопроводе на 35–40%, что в свою очередь приводит к увеличению объемов земляных работ по уширению траншеи в местах установки грузов (рис.5, поз.б).

Предлагаемый способ заключается в том, что проектная ось траншеи на участке одного поворота трассы должна иметь не один угол, а три или четыре, при этом каждый из них отличается от принятого в эталоне, хотя суммарное значение этих всех углов (с учетом их знака) остается таким же, как в эталоне. Для примера, чтобы получить угол поворота трассы в 20° , потребуется иметь $14,5^\circ + 14,5^\circ + \{-9^\circ\}$, что в сумме дает те же 20° .

Вместе с этим получается, что и длина трассы в пределах одного поворота сокращается на 0,95 м (за счет спрямления). Действительно, из рис.5, поз.в видно, что длина ломаной линии МТР короче, чем МЕР. Если же принять, что на 1 км трассы приходится по 1,3 поворота (в среднем по 20° каждый), общее сокращение трассы на 1 км составит 1,24 м (см.рис.5, поз.г).

В предлагаемом способе важно, что совершенно по-иному осуществляется монтаж трубопровода на строительной полосе. Если раньше он производился, как бы копируя ось траншеи, в предлагаемом способе трубопровод при монтаже не должен располагаться параллельно оси траншеи, т.е. расстояние $TQ \neq a$ (где $a = 5$ м). Это расстояние определяется расчетом и составляет около 8 м. Но в то же время необходимо, чтобы отрезки $MT = FQ$ и $TP = QS$, тогда не придется в проект закладывать дополнительную балластировку трубопровода.

Необходимо заметить, что углы при вершинах М и F (и углы при вершинах Р и S, а также при Т и Q) не намного отличаются попарно друг от друга, но учитывая, что они достаточно крутые (9° и более), их способность деформироваться при укладке довольно высокая. Указанное обстоятельство практически не сказывается на работоспособности трубопровода в целом.

За счет сокращения объемов балластировки появляется возможность сократить объемы земляных работ. Из рис.5, поз.д,е видно, что $\sum l_i > \sum l_j$.

Снижение объемов работ по балластировке позволит сократить время прокладки одного километра трассы примерно на 6% и осуществить поточный монтаж трубопровода без технологических захлестов.

2. Исходные данные

Наименование показателей	Базовый вариант	Предлагаемый вариант
1	2	3
Диаметр трубопровода, мм	1420	1420
Толщина стенки трубопровода, мм	16	16
Условия прокладки	Заболоченный участок I типа	
Усредненное число углов поворота трассы на I км, шт.	1,3	1,3
Усредненный угол поворота трассы, град.	20	20
Число гнутых кривых для реализации одного угла поворота трассы, шт.:		
всего	1	3
в том числе величиной 20°	1	--
14,5°	--	2
9,0°	--	1
Сокращение длины трассы, м:		
на один угол поворота трассы	--	0,95
на I км трассы	--	1,24
Число утяжеляющих седловидных грузоз массой 4 т:		
на I км трассы, шт.	425	310
объем бетона на I км, м ³	740	540
Объем земляных работ по устройству траншей на I км трассы, м ³	9100	8300
Время, затраченное технологическим потоком из 52 чел. на монтаж I км трубопровода, ч	8,2	7,7
всего, чел.-ч	426	400
то же, чел.-нед	52	48

I	2	3
Затраты труда, чел.-дн	244	188
Прямые затраты, тыс.руб.	118,55	86,51
Накладные расходы, тыс.руб.	1,03	0,80
Общая себестоимость строительно-монтажных работ, тыс.руб.	119,58	87,31
Капитальные затраты, тыс.руб.	39,86	29,10
Затраты на НИР и ОКР, тыс.руб.	-	1,0

3. Расчет годового экономического эффекта

Расчет экономической эффективности способа поточного монтажа подземного трубопровода на участках поворота трассы производится в соответствии с методикой, изложенной в разд.2 (п.2.8, формула (3) "Инструкции по определению экономической эффективности использования в строительстве новой техники, изобретений и рационализаторских предложений" СН 509-78 и применяемой при определении экономического эффекта от создания и использования новых строительных конструкций,

$$\mathcal{E} = (Z_I + Z_{CI}) \varphi + \mathcal{E}_э - (Z_2 + Z_{C2}) \cdot A_2,$$

где $Z_I + Z_{CI}$ - приведенные затраты по базовому варианту составляют

$$Z_I + Z_{CI} = 119,58 + 0,15 \times 39,86 = 125,56 \text{ тыс.руб.};$$

коэффициент изменения срока службы принимается равным 1, так в обоих вариантах срок службы трубопроводов будет одинаковым;

$\mathcal{E}_э$ - экономия в сфере эксплуатации практически остается на одинаковом уровне. Поэтому она не принимается во внимание в данном расчете;

$Z_2 + Z_{C2}$ - приведенные затраты по новой технике определяются в размере

$$Z_2 + Z_{C2} = 87,31 + 0,15 \times 29,10 + 0,15 \times 1,0 = 91,82 \text{ тыс.руб.}$$

Таким образом, экономический эффект от внедрения способа поточного монтажа подземных трубопроводов на участках поворота трассы в расчете на 1 км трубопровода диаметром 1420 мм составит

$$\mathcal{E} = 125,56 + 91,82 = 33,74 \text{ тыс.руб.}$$

РАСЧЕТ ПРЯМЫХ ЗАТРАТ

Наименование показателей	Варианты		Обоснование
	Базовый	Новая техника	
1. Установка железобетонных грузов:			
число грузов, м ³	740	540	-
стоимость установки 1 м ³ грузов, руб.	156	156	По данным расчета по ЛЗАУ
общие затраты по установке железобетонных грузов, руб.	115440	84240	-
2. Объем земляных работ в расчете на 1 км, м³			
Стоимость земляных работ, руб.	9100	8300	-
	2490	2270	СНИП IV-5-82 (сборник I, расценка № I-370)
3. Увеличение протяженности трубопровода по базовому варианту, м			
Стоимость прокладки 1 м трубопровода, не имеющего осложняющих условий, руб.	1,24	-	-
Общая стоимость прокладки трубопровода на участке удлинения, руб.	500	500	-
Прямые затраты, руб.	620	-	-
	118550	86510	-

Накладные расходы	Базовый вариант	Новая техника	Обоснование
а) Зависящие от трудоемкости			
Затраты труда			
на монтажных кривых, чел.-дн	52	48	
на установку железобетон- ных грузов, чел.-дн	187	136	2,07 на 1 км ³
на производство земляных работ, чел.-дн	5	4	
Итого ...	244	188	-
Затраты на 1 чел.-дн, руб.	2,8	2,8	-
Итого накладные расходы, зависящие от трудоемкости, руб.	683	526	-
б) Зависящие от заработной платы			
Общие затраты труда, чел.-дн	244	188	-
дневная ставка рабочего У разряда, руб.	5,76	5,76	-
Итого заработная плата, руб.	1405	1083	-
Норматив накладных расходов, зависящих от заработной пла- ты, %	25	25	-
Итого накладные расходы, за- висящие от заработной платы, руб.	351	271	-
Всего накладных расходов, руб.	1034	797	-

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения	3
2. Конструктивное решение и способ прокладки	5
3. Технология производства работ на криволинейных участках магистральных трубопроводов	II
4. Техника безопасности	I4
Приложения	I5

Рекомендации
по конструкции и способу прокладки трубо-
проводов на криволинейных участках трассы
без технологических захлестов

Р 598-86

Издание ВНИИСТА

Редактор Ф.Д. Остаева

Корректор С.П. Михайлова

Технический редактор Т.Д. Датнова

Подписано в печать 23/1 1987г.

Формат 60x84/16

Печ.л. 2,75 Уч.-изд.л. 2,4

Бум.л. 1,375

Тираж 700 экз. Цена 24 коп.

Заказ 9

Ротапринт ВНИИСТА