

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ТРОЙНИКИ РАВНОПРОХОДНЫЕ ШТАМПОВАННЫЕ С ОБЖАТИЕМ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЕПЛОВЫХ СТАНЦИЙ

Конструкция и размеры

ОКП 31 1312

Дата введения 2010-05-01

Предисловие

Объекты стандартизации и общие положения при разработке и применении стандартов организации установлены ГОСТ Р 1.4-2004 "Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения".

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН открытым акционерным обществом "Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И.И.Ползунова" (ОАО "НПО ЦКТИ") и ЗАО "Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ"

Рабочая группа

от ОАО "НПО ЦКТИ": Судаков А.В, Гаврилов С.Н., Белов П.В., Табакман М.Л, Смирнова И.А.

от ЗАО "Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ": Моисеенко П.П., Лушников И.Н.

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального директора ОАО "НПО ЦКТИ" N 373 от 14 декабря 2009 г.

4* ВЗАМЕН ОСТ 108.104.15-82

* Нумерация соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

5 Согласованию с Ростехнадзором не подлежит

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на штампованные равнопроходные тройники с вытянутой горловиной и обжатыми концами, изготавливаемые из труб или трубных заготовок из стали марки 12Х1МФ и 15Х1М1Ф по ТУ 14-ЗР-55* или ТУ 1310-030-00212179*, для паропроводов тепловых станций с абсолютным давлением и температурой пара:

* ТУ, упомянутые здесь и далее по тексту, являются авторской разработкой. За дополнительной информацией обратитесь по ссылке. - Примечание изготовителя базы данных.

$P = 13,73 \text{ МПа}, t = 560 \text{ }^\circ\text{C};$

$P = 13,73 \text{ МПа}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C};$

$P = 13,73 \text{ МПа}, t = 515 \text{ }^\circ\text{C};$

$P = 4,02 \text{ МПа}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C}.$

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

СТО ЦКТИ 10.003-2007 Трубопроводы пара и горячей воды тепловых станций. Общие технические требования к изготовлению

ТУ 14-ЗР-55-2001 Трубы стальные бесшовные для паровых котлов и трубопроводов. Технические условия

ТУ 1310-030-00212179-2007 Трубы бесшовные горячедеформированные механически обработанные из углеродистой и легированных марок стали для трубопроводов ТЭС и АЭС. Технические условия

3 Термины и определения

3.1 В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями:

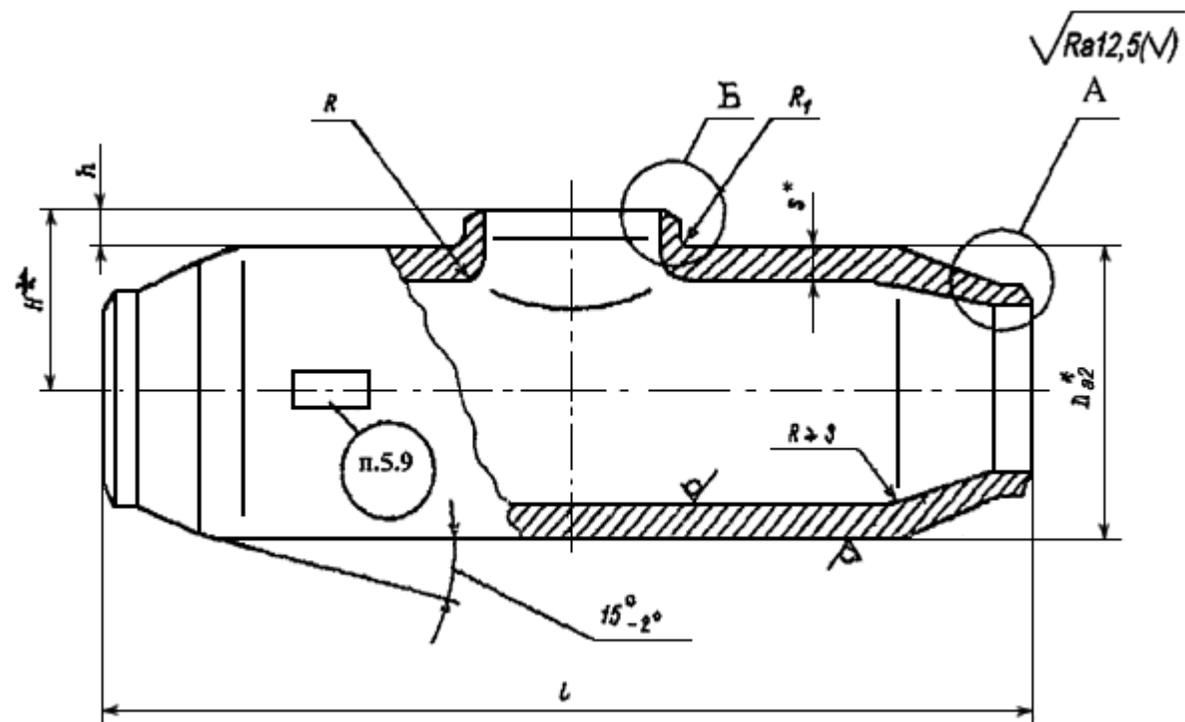
3.1.1 **тройник:** Деталь или сборочная единица, обеспечивающая слияние или разделение потока рабочей среды.

3.1.2 **тройник штампованный:** Тройник, изготовленный из трубы или трубной заготовки штамповкой без применения сварки.

3.1.3 **исполнение:** Совокупность особенностей деталей в размерах, материалах, технических требованиях, определяющих их технические характеристики и применяемость.

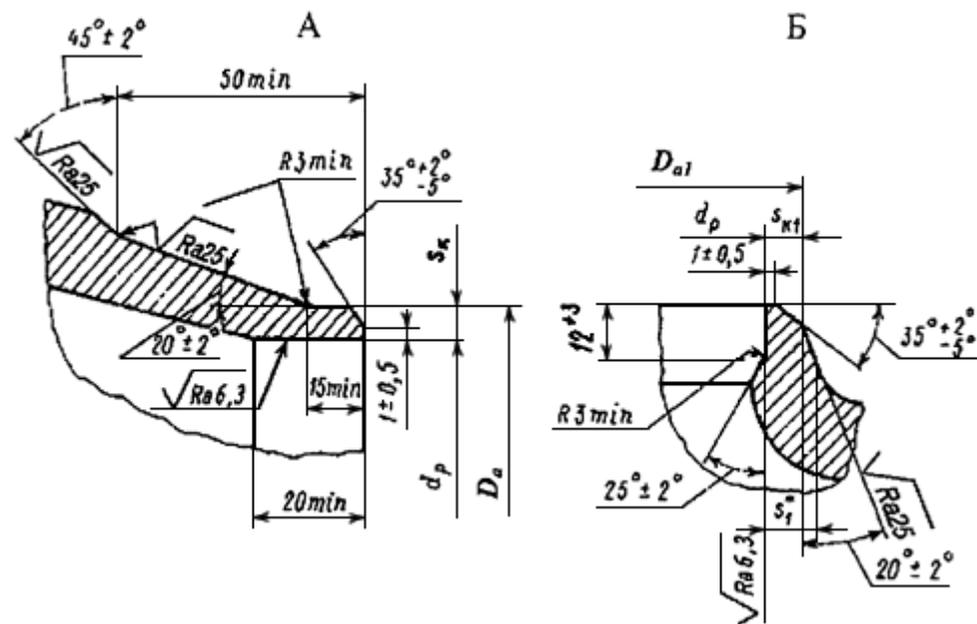
4 Конструкция и размеры

4.1 Конструкция, размеры и материал тройников должны соответствовать указанным на рисунках 1-3 и в таблице 1.



* Размеры для справок

Рисунок 1



Остальное - см. рисунок 1

Рисунок 2

			няемых труб																			
				номин.	пред. откл.	номи н.	пред. откл.		номин.	пред. откл.												
$P = 13,73 \text{ МПа. } t = 560 \text{ }^\circ\text{C}$																						
01	3	150	219x32	219	+3 -1	219	+3	320	156	+0,63	1000	20 5	45	60	36	28,0	28, 5	115	45	15X1M1 Ф	463,0	
$P = 13,73 \text{ МПа. } t = 545 \text{ }^\circ\text{C}$																						
02**	3	175	219x28	219	+3 -1	219	+3	340	164	+0,63	1000	22 0	50	60	36	24,0	24, 5	115	45	15X1M1 Ф	463,0	
$P = 13,73 \text{ МПа. } t = 515 \text{ }^\circ\text{C}$																						
03	3	100	133x14	133	+2 -1	136	+2	205	106	+0,54	550	14 2	40	30	17	11,5	12,0	60	25	12X1MФ	85,7	
$P = 4,02 \text{ МПа. } t = 545 \text{ }^\circ\text{C}$																						

04	2	100	108x7	108	+2 -1	112	+2	150	96	+0,54	550	95	20	20	12	4,6	5,0	50	25	12X1МФ	39,0
----	---	-----	-------	-----	----------	-----	----	-----	----	-------	-----	----	----	----	----	-----	-----	----	----	--------	------

* Размеры для справок

** Для исполнения 02 предельное отклонение размера h - ± 5

4.2 Допускается изготовление тройников с разделкой под сварку по типу С4 и С5 в соответствии с СТО ЦКТИ 10.003.

5 Технические требования

5.1 Рекомендуемые размеры прямых участков подкатанной части уточняются при разработке технологического процесса. Допускается изготовление подкатанной части и без прямых участков.

5.2 Размеры высот H и h , радиусов R и R_1 и толщины стенки s_{k1} могут быть изменены по усмотрению предприятия-изготовителя при соблюдении условий прочности.

5.3 Предельные отклонения наружного диаметра D_{a2} не должны превышать $\pm 2\%$.

5.4 Размер s_1 * обеспечивается технологией изготовления.

5.5 Проточку подкатанных концов диаметром d_p допускается выполнять на длину не менее длины обжатой части тройника с выходом под углом $(25 \pm 2)^\circ$.

5.6 Масса тройников, указанная в таблице 1, - расчетная, приведена для справки.

5.7 Остальные технические требования - по СТО ЦКТИ 10.003.

5.8 Пример условного обозначения тройника штампованного равнопроходного исполнения 02 с условным проходом D_y 175:

ТРОЙНИК РАВНОПРОХОДНЫЙ 175 02 СТО ЦКТИ 720.22

5.9 Пример маркировки: 02 СТО 720.22

Товарный знак

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
Детали и сборочные единицы из
хромомолибденованадиевых сталей
паропроводов тепловых станций
с абсолютным давлением $P \geq 4,0$ МПа
и расчетным ресурсом 200000 часов:
Сборник СТО ЦКТИ. - СПб.: ОАО "НПО ЦКТИ", 2010