

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ТРОЙНИК РАВНОПРОХОДНЫЙ ШТАМПОВАННЫЙ С ОБЖАТИЕМ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ ПИТАТЕЛЬНОЙ ВОДЫ 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.

3 ВЗАМЕН ОСТ 108.104.09-82

4 Согласованию с Ростехнадзором не подлежит

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на штампованный равнопроходный тройник с вытянутой горловиной и обжатými концами условным проходом D_y 100, изготавливаемый из труб стали марки 15ГС по ТУ 14-3Р-55*, для трубопроводов питательной воды тепловых станций I категории (по классификации "Правил устройства и безопасной

эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды") с абсолютным давлением и температурой воды:

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

$$P = 23,54 \text{ МПа}, t = 250 \text{ }^{\circ}\text{C}$$

$$P = 18,14 \text{ МПа}, t = 215 \text{ }^{\circ}\text{C}$$

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

3 Термины и определения

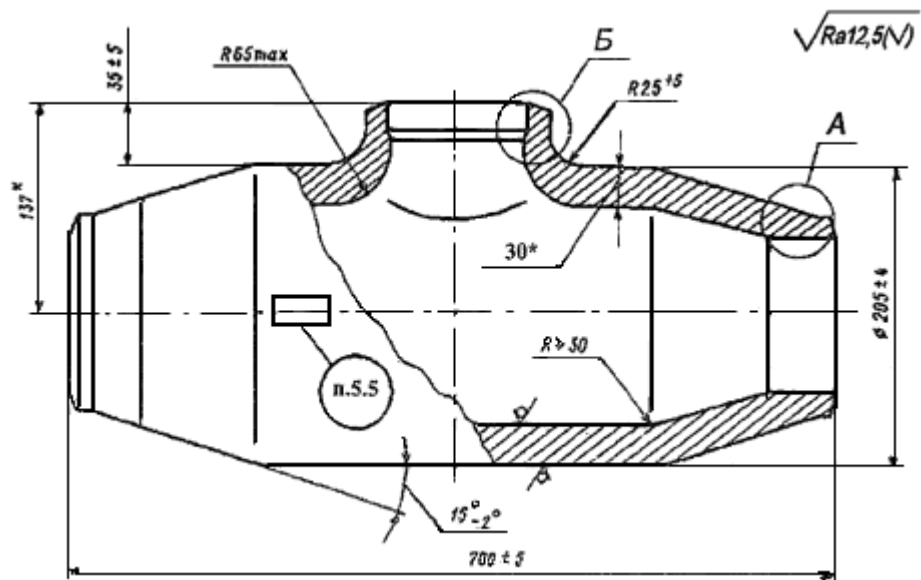
3.1 В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями:

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.

4 Конструкция и размеры

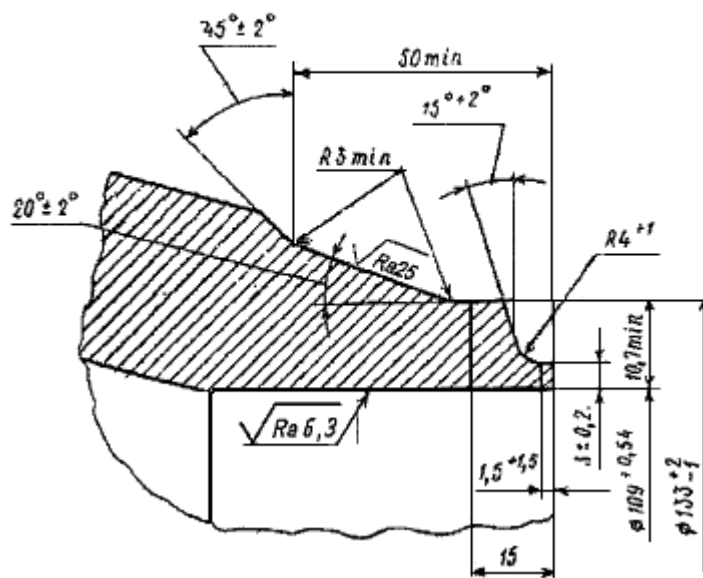
4.1 Конструкция и размеры тройника должны соответствовать указанным на рисунках 1-3.



* Размеры для справок

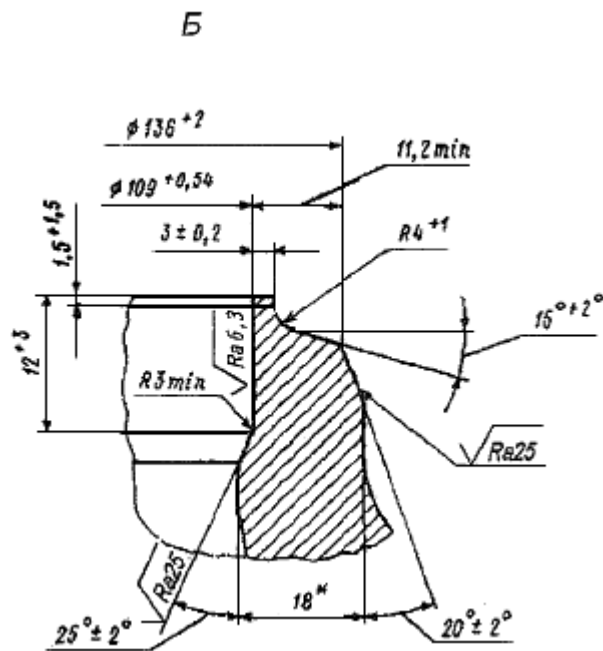
Рисунок 1

А



Остальное - см. рисунок 1

Рисунок 2



Остальное - см. рисунок 1

Рисунок 3

4.2 Масса тройника - 112 кг (расчетная).

4.3 Разрешается изготовление тройника с разделкой под сварку по типу С4 и С5 в соответствии с СТО ЦКТИ 10.003.

5 Технические требования

5.1 Рекомендуемый размер прямого участка уточняется предприятием-изготовителем при разработке технологического процесса.

Допускается изготовление подкатанной части без прямых участков.

5.2 Размеры радиусов сопряжения горловины с корпусом, высот и толщины стенки горловины могут быть по усмотрению предприятия-изготовителя изменены при соблюдении условий прочности.

5.3 Маркировка и остальные технические требования - по СТО ЦКТИ 10.003.

5.4 Пример условного обозначения тройника равнопроходного штампованного:

ТРОЙНИК РАВНОПРОХОДНЫЙ 100 СТО ЦКТИ 720.11

5.5 Пример маркировки: СТО 720.11

Товарный
знак

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