

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ОТВОДЫ ШТАМПОВАННЫЕ 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 108.327.02-82

* Нумерация соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

5 Согласованию с Ростехнадзором не подлежит

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на штампованные отводы, изготавливаемые из труб и трубных заготовок из стали марки 15X1M1Ф для паропроводов I категории (по классификации "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды") тепловых станций с абсолютным давлением и температурой пара:

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

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

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

Стандарт устанавливает конструкцию и основные размеры штампованных отводов для паропроводов.

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

ОСТ 108.030.113-87 Поковки из углеродистой и легированной стали для оборудования и трубопроводов тепловых и атомных станций. Технические условия

ТУ 3-923-75* Трубы котельные бесшовные механически обработанные из конструкционной марки стали. Технические условия

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

ТУ 14-3Р-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, определения и обозначения

3.1 В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **отвод:** Деталь, предназначенная для плавного изменения направления потока рабочей среды на угол от 15° до 90° .

3.1.2 **отвод штампованный:** Отвод, 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 и размеры отводов должны соответствовать указанным на рисунках 1, 2 и в таблице 1.

н и е	н о к	D_y																
		D_a	s_m															
$P = 13,73 \text{ МПа}, t = 560 \text{ }^\circ\text{C}$																		
0 1	1	150	2 1 9	3 2	226	2 2 1	\pm 1	156	+0, 63	2 6 0	\pm 3	2 6 0	3 0, 0	3 2	4 0	9 0	86	ТУ 14-3Р-55
0 2		200	2 7 3	3 6	284	2 7 3		203	+0, 72	3 5 0	\pm 5	3 5 0	3 1, 5		4 5		165	ТУ 14-3Р-55 или ТУ 1310-030- 00212179
0 3		300	3 7 7	5 0	394	3 7 7		281	+0, 81	4 5 0		4 5 0	4 4, 3	4 3	6 0		383	
$P = 13,73 \text{ МПа}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C}$																		
0 4	1	200	2 7 3	3 2	284	2 7 3	\pm 1	211	+ 0, 7 2	350	\pm 5	3 5 0	2 7, 3	2 8	3 8	9 0	148	
0 5		250	3 2 5	3 8	334	3 2 5		251	+ 0, 8 1	400		4 0 0	3 2, 3	3 3	4 5		220	
$P = 4,02 \text{ МПа}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C}$																		
0 6	2	600	6 3 0	2 8	680	6 5 0	\pm 3	576	+1, 00	2 2 8	\pm 5	8 5 0	3 2, 0	5 5	6 5	3 0	470	ТУ 3-923 или ТУ 1310-030- 00212179

0 7											3 5 2							4 5	700
0 8											4 9 1							6 0	940
0 9	1										8 5 0							9 0	140 0
* Размеры для справок																			

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

5 Технические требования

5.1 Штампованные отводы по настоящему стандарту следует применять при невозможности использования в схемах паропроводов гнутых отводов.

Исполнения 06, 07, 08, 09 разрешается изготавливать из поковки $\varnothing 750 \times 65$ мм стали марки 15X1M1Ф по ОСТ 108.030.113-87 гр. II Т.

5.2 Толщину стенки на внешнем обводе следует контролировать на всех отводах.

5.3 Масса отводов, указанная в таблице 1, - расчетная, приведена для справки.

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

5.5 Пример условного обозначения штампованного отвода исполнения 03 с условным проходом $D_y 300$:

ОТВОД ШТАМПОВАННЫЙ 300 03 СТО ЦКТИ 321.07

5.6 Пример маркировки: 03 СТО 321.07

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