МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 66.023—771:006.354 Группа Г86

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

ГОСТ 14115—85

Vessels attaching rigs. Oblong erection lugs. Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на удлиненные монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стреловыми кранами стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 200 до 1000 кН (от 20 до 100 тс).

2. Штуцера должны изготовляться двух исполнений согласно табл. 1.

Таблица 1

Исполнение штуцера	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D, мм
	кН	тс	
1	От 200 до 500	От 20 до 50	От 800 до 4000
2	Св. 500 » 1000	Св. 50 » 100	» 2200 » 6400

3. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным в табл. 2 и на черт. 1.

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L^*	$D_н$	$D_ф$	e	l	l_1	l_2	Масса, кг	Поз. 1 Оболочка	Поз. 2 Фланец	Поз. 3 Ребро	
														Количество			
														1	2	1	2
														Обозначение			
01	200	20	1	800	8	513	325	475	90	120	70	—	74,2	01/1	01/2	01/3	—
02				1000										02/1			
03				1200—1600										03/1			
04				1800—2200										04/1			
05	250	25		1600—2200		528	377	525	115	148	85		86,2	05/1	05/2	05/3	
06				2400—3000										06/1			

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L^*	$D_н$	$D_ф$	e	l	l_1	l_2	Масса, кг	Поз. 1 Оболочка	Поз. 2 Фланец	Поз. 3 Ребро	
														Количество			
	кН	тс												1	2	1	2
														Обозначение			
07	320	32	1	1800—2400	10	547	426	580	140	180	105	—	105,3	07/1	07/2	07/3	—
08				2600—3600										08/1			
09	400	40		1800—2400										09/1			
10				2600—3600										10/1			
11	500	50		2000—2400		547	530	680	145	188	110		146,4	11/1	14/2 ГОСТ 14114	11/3	
12				2600—3200										12/1			
13				3400—4000										13/1			
14	630	63	2	2200—2400	12	552	630	780	165	208	90	145	186,8	14/1	18/2 ГОСТ 14114	—	14/3
15				2600—3000										15/1			
16				3200—3600										16/1			
17				3800—4400										17/1			
18	800	80		2400—2600		559	720	870	180	225	100	160	235,9	18/1	22/2 ГОСТ 14114		18/3
19				2800—3200										19/1			
20				3400—4200										20/1			
21				4400—5400										21/1			
22	1000	100		2600—2800		573	820	970	195	248	112	177	287,2	22/1	27/2 ГОСТ 14114		22/3
23				3000—3400										23/1			
24				3600—4000										24/1			
25				4200—5000										25/1			
26				5400—6400										26/1			

Примечания:

1. Размер L^*, приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 3) даны в п. 7.

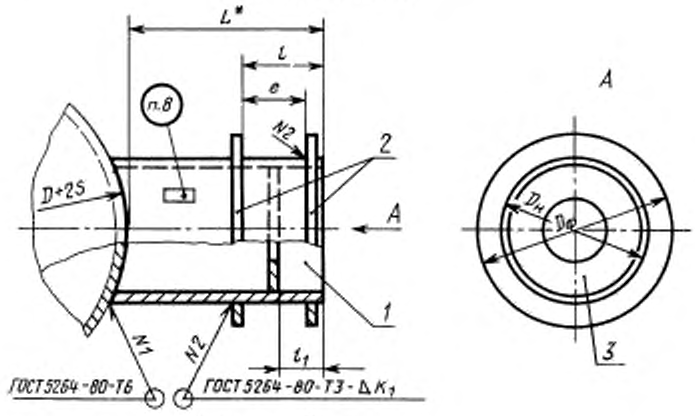
Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 1800 мм с усилием на один штуцер 20 тс:

Штуцер монтажный 04 ГОСТ 14115—85

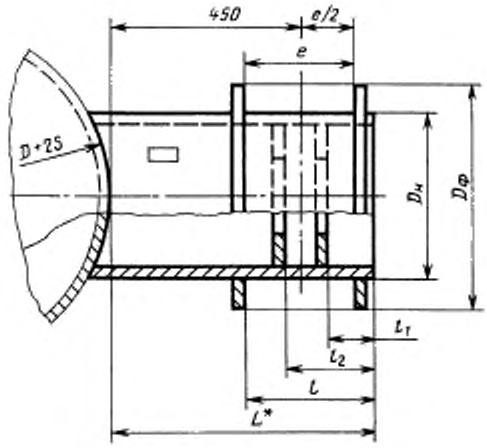
(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры оболочки (поз. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.

Исполнение 1

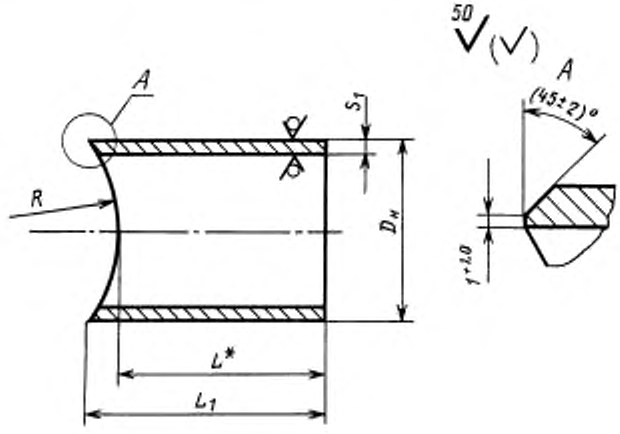


Исполнение 2



*Размер для справок

Черт. 1



*Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение оболочки	L_1	L^*	R	$D_н$	s_1	Масса, кг
01/1	525	495	400	325	10	40,8
02/1		501	500			
03/1		507	650			
04/1		513	1000			
05/1	540	522	900	377		49,0
06/1		528	1300			
07/1	560	539	1000	426	11	63,0
08/1		547	1550			
09/1		539	1000			
10/1		547	1550			
11/1	565	535	1100	530	10	72,4
12/1		542	1450			
13/1		547	1800			
14/1	575	534	1150	630		88,0
15/1		541	1400			
16/1		547	1650			
17/1		552	2000			
18/1	585	535	1250	720	11	112,5
19/1		544	1500			
20/1		552	1850			
21/1		559	2400			
22/1	600	539	1350	820	12	143,6
23/1		549	1600			
24/1		557	1900			
25/1		565	2300			
26/1		573	2950			

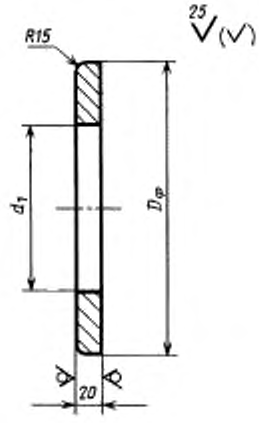
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 04:

Оболочка 04/1 ГОСТ 14115—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы $D_н \times s_1$ по ГОСТ 8732 и ГОСТ 10704.

Допускается изготовление оболочки из листа сварной с одним продольным швом или штампосварной с двумя продольными швами.

5. Конструкция и размеры фланца (поз. *2*) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение фланца	$D_ф$	d_1	Масса, кг
01/2	475	328 H14	14,5
05/2	525	380 H14	15,9
07/2	580	430 H14	18,6

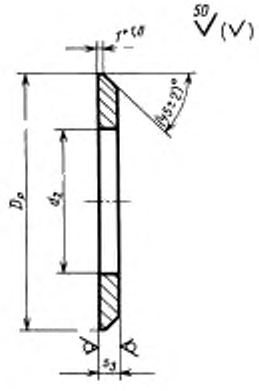
Примечание. Размер d_1 необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 04:

Фланец 01/2 ГОСТ 14115—85

5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром свыше 500 мм сварными из двух деталей в виде полукольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

6. Конструкция и размеры ребер (поз. *3*) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение ребра	$D_р$	d_2	s_3	Масса, кг
01/3	302 H14	140	10	4,4
05/3	354 H14	195		5,4
07/3	400 H14	240	8	5,1
11/3	507 H14	345	10	8,4
14/3	607 H14	425		11,5
18/3	695 H14	515	12	16,1
22/3	793 H14	590		20,5

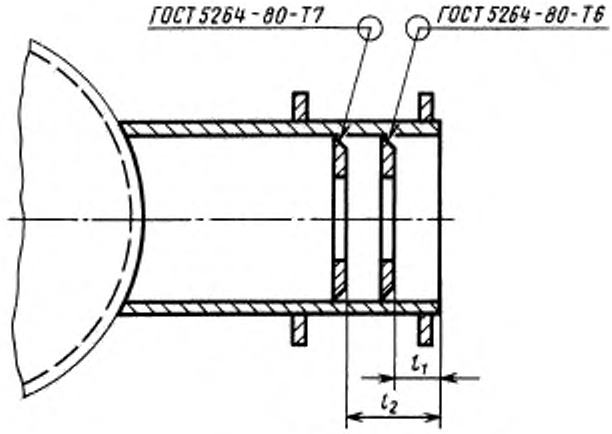
Примечание. Размер $D_р$ необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 04:

Ребро 01/3 ГОСТ 14115—85

6.1. Допускается изготовление ребер диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

7. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт. 5 и в табл. 2.



Черт. 5

8. На каждый штуцер должна быть нанесена маркировка, содержащая его условное обозначение.

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

10. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—5.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР**

РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 14115—78**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264—80	3,5,5.1,6,6.1,7
ГОСТ 8732—78	4.1
ГОСТ 10704—91	4.1
ГОСТ 14114—85	3
ГОСТ 14116—85	9

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9—90)**

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.02.99. Подписано в печать 04.03.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,70.
Тираж 169 экз. С 2158. Зак. 189.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru