СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

Котлы паровые стационарные. Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами. Штуцера. Кольца подкладные. Основные размеры. Конструкция. Технические требования.

ОСТ 108.462.33-82; ОСТ 108.030.41-82;
ОСТ 108.030.102-82; ОСТ 108.030.106-82

Издание официальное

Министерство энергетического машиностроения

Москва

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.II.82 № ВВ-002/9182

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.В.Боганский, А.И.Скаляпов, Э.М.Лисицкая (руководитель темы). Н.Я.Масленникова

СОИСПОЛНИТЕЛИ: В.В.Митор, П.Ш.Христюк, З.П.Шулятьева

УДК 669.14-47:621.791 Группа В05

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОЛЬЦА ПОДКЛАДНЫЕ ДЛЯ ИВОВ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШТУЦЕРОВ С КОЛЛЕКТОРАМИ И БАРАБАНАМИ ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ КОТЛОВ

ОСТ 108.030.102-82

Основные размеры, конструкция, технические требования

Взамен ОСТ 108.030.102-76

ОКП 311200

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.11.1982 г. № ВВ-002/9182 срок действия установлен

с 01.01.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на подкладные кольца, удаляемые после приварки штуцеров к коллекторам и барабанам паровых стационарных котлов и устанавливает типы и основные размеры колец.

1. Основные типы, конструкция и размеры подкладных колец должны соответствовать указанным на черт. 1-2 и в таблице.

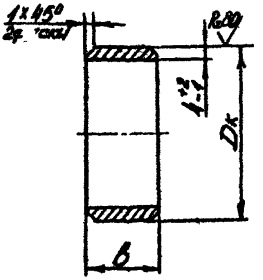
2. Пример условного обозначения кольца подкладного типа I, с наружным диаметром 46 мм из стали 20:

КОЛЬЦО I - 46 Сталь 20 ОСТ 108.030.102-82

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

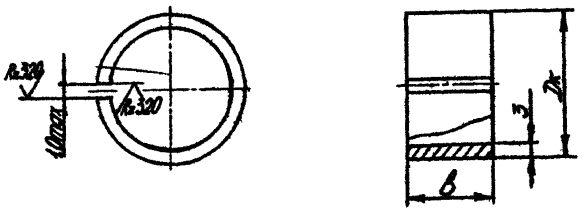
Тип I. Кольцо точеное



Допускается изготавливать кольцо без фаски

Черт.I

Тип.2. Кольцо из ленты



В районе предварительной гибки допускается отклонение от диаметра до I мм на длине дуги до 20 мм по обе стороны от зазора

Черт.2

Размеры в мм

Наружный диаметр кольца, $D_к$		Длина развертки кольца типа 2		Ширина b		Масса, кг	
Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Тип 1	Тип 2
42		130				0,082	0,084
46	-0,62	134	-0,62		±0,31	0,095	0,094
48		140				0,100	0,099
50		147				0,104	0,102
54		161				0,115	0,112
57		169				0,121	0,119
62		185				0,131	0,127
65		194				0,137	0,135
66	-0,74	197	-0,74	30	±0,37	0,141	0,140
68		204				0,144	0,140
72		214				0,151	0,148
73		217				0,154	0,150
75		225				0,160	0,156
77		232				0,164	0,160
79		237				0,168	0,165
80		241				0,171	0,167
84		254				0,182	0,179
88		267				0,188	0,186
90		273				0,193	0,190
92		279				0,197	0,194
95	-0,87	288	-0,87		±0,50	0,205	0,202
106		320				0,304	0,300
107		326		40		0,308	0,305
109		332				0,314	0,311
112		342				0,322	0,319
113		345				0,325	0,322
115		352				0,331	0,328
118		361				0,341	0,337
120		364				0,344	0,342
121		372				0,349	0,345
124	-1,00	380	-1,00		±0,50	0,358	0,355
125		383				0,361	0,357
127		389				0,367	0,365
131		405				0,379	0,376

Продолжение

Наружный диаметр кольца, $D_к$		Длина развертки кольца типа 2		Ширина, b		Масса, кг	
Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл	Тип 1	Тип 2
135		414				0,391	0,388
138		424				0,400	0,397
140		430				0,403	0,400
141	- 1,00	433	-1,00	40	±0,50	0,405	0,402
144		446				0,420	0,415
148		455				0,429	0,425
165		506				0,604	0,602
170		530				0,615	0,612
175		540				0,632	0,630
178		546				0,643	0,640
182		560				0,660	0,660
184		568				0,669	0,665
194		591				0,714	0,710
195		595				0,719	0,714
203		628				0,740	0,735
273		857				1,280	1,275

3. Подкладные кольца должны быть изготовлены из стали той же марки, что и соединяемые детали. Для деталей из сталей 20, 20К, 22К допускается применение подкладных колец из стали 20.

4. При изготовлении подкладных колец без фасок острые кромки притупить.

5. Подкладные кольца из полосы перед установкой в сварное соединение должны быть прокалиброваны.

6. Подгонка диаметра кольца по отверстию может производиться путем подрубки его у зазора, либо раздачей кольца, во всех случаях зазор должен быть не более 1 мм.

7. Маркировать: обозначение кольца, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку следует наносить на ярлыке, прикрепленном к связке колец одного диаметра, толщины стенки и ширины, изготовленных из одной марки стали.

Лист регистрации изменений

ОСТ 108.030.102-82

Изм.	Номера листов (страниц)			Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Аннулированных				

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Стр.

ОСТ 108.462.33-82 "Штуцера паровых стационарных котлов 2

ОСТ 108.030.41-82 "Швы сварных соединений штуцеров с коллекторами и барабанами..." 16

ОСТ 108.030.102-82 "Кольца подкладные для швов сварных соединений штуцеров..". 28

ОСТ 108.030.106-82 "Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами.." 33

gost.e-ecolog.ru