ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

АППАРАТЫ ЗОЛОСМЫВНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 24.838.16—74

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным научно-исследовательским и проектно-конструкторским котлотурбинным институтом им. И. И. Ползунова

Директор	МАРКОВ Н. М.
Заведующий базовым отраслевым отделом стандартизации	СУПРЯДКИН К. А.
Заведующий отделом пылеприготовительных установок	ЛУЗИН П. М.
Руководитель темы	МАЦНЕВ В. В.
Исполнители:	ЕГОРОВА О. К., КУЛЕВ Х. В.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением атомного машиностроения и котлостроения Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Начальник Главного управления	ЛОБАНОВ В. П.

СОГЛАСОВАН с Министерством энергетики и электрификации СССР

Главный инженер	ЗУБЕНКО В. М.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель министра	СИРЫЙ П. О.

УДК 621.929.7(083.75)

Группа Е25

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

АППАРАТЫ ЗОЛОСМЫВНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 24.838.16—74

Взамен МВН 2536—59÷ ÷МВН 2552—59

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 6 июня 1974 г. № ПС-002/7127 срок введения установлен

с 1 января 1976 г.

Срок действия до 1 января 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на золосмывные аппараты, предназначенные как для периодического, так и для постоянного смыва золы из бункеров сухих золоуловителей газоходов стационарных паровых котлов и работающие в системе гидрозолоудаления низкого давления.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

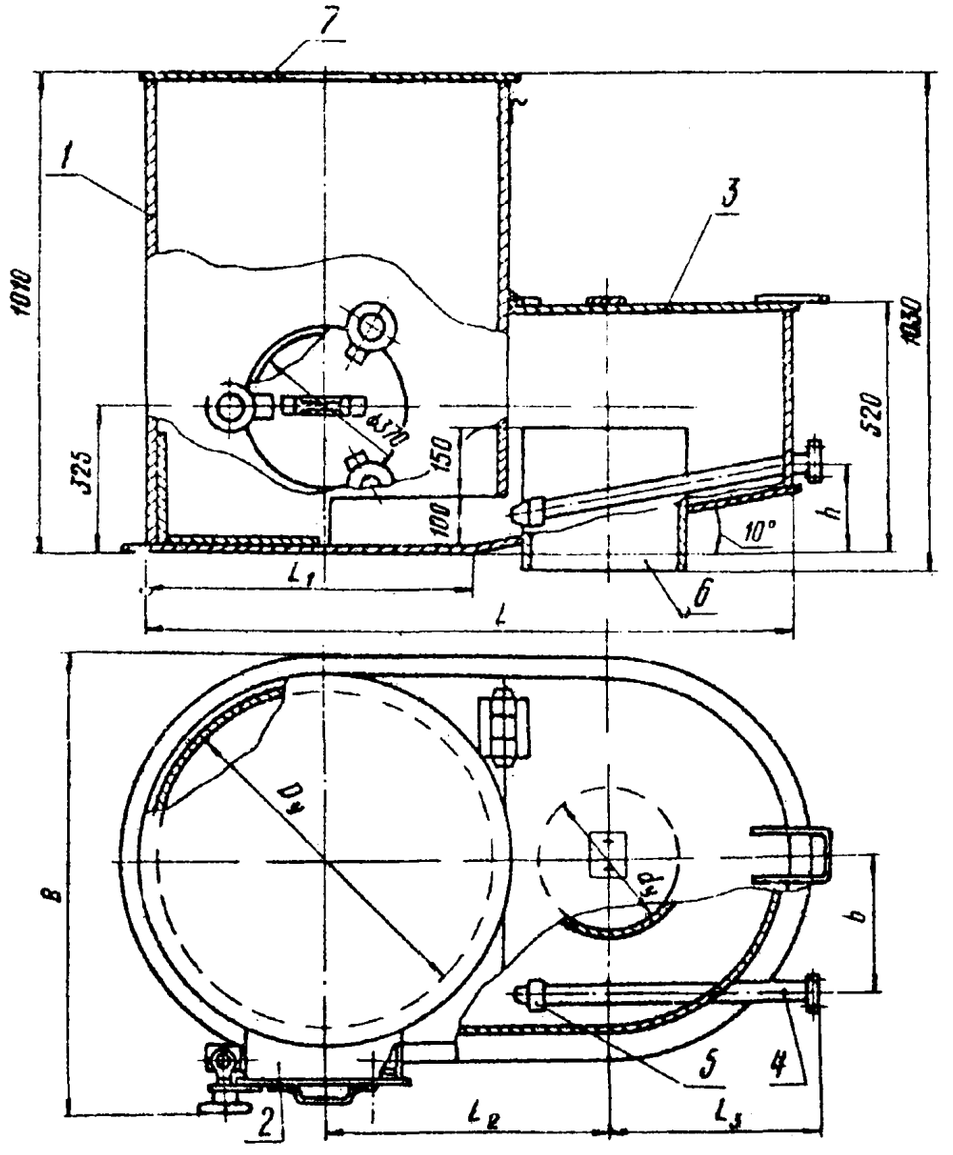
1.1. Основные параметры и размеры золосмывных аппаратов должны соответствовать приведенным на черт. 1 и в таблице.

Чертеж не определяет конструкцию люка.

1.2. Основные размеры сопла и коэффициент расхода μ должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



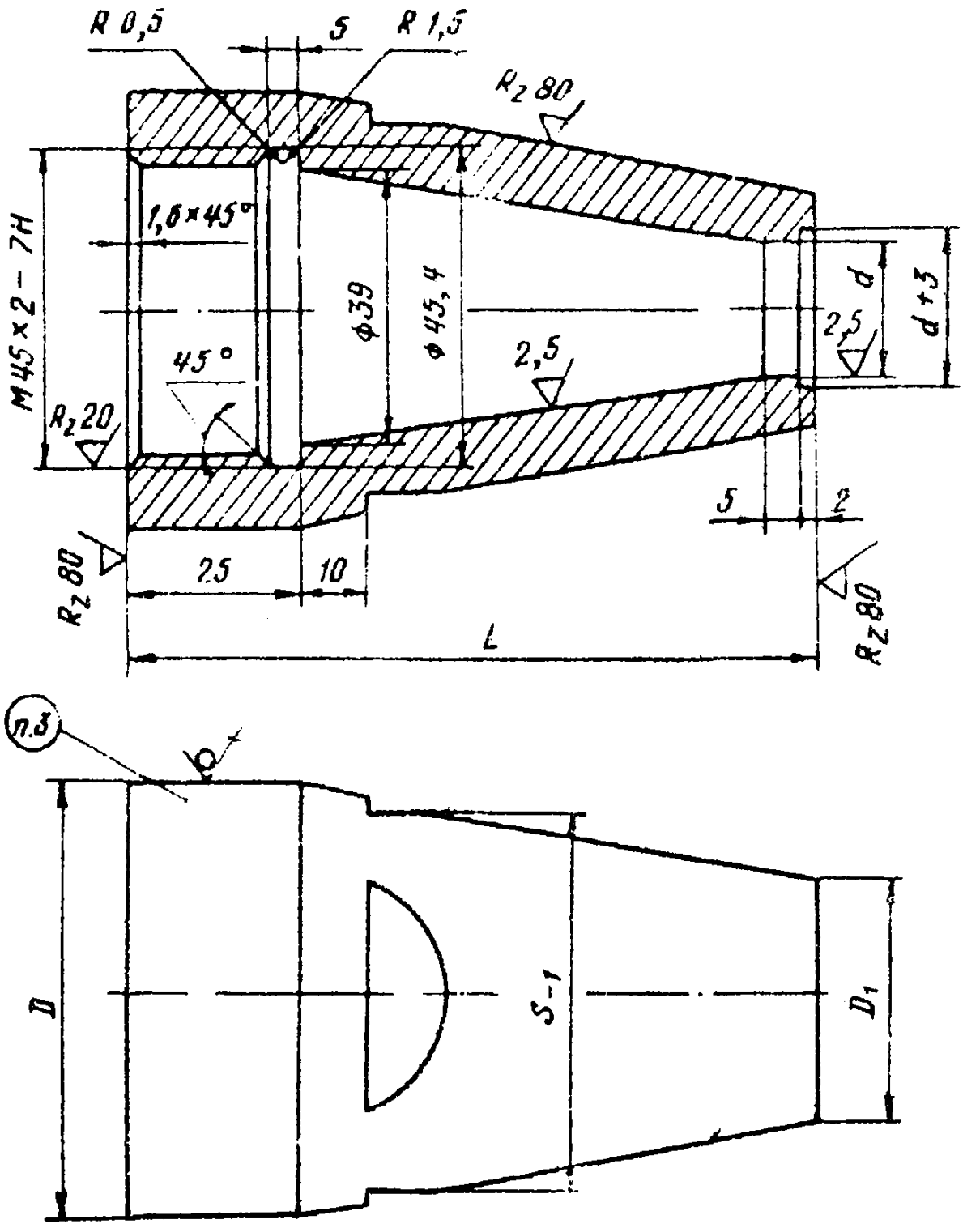
Размеры в мм

Обозначение золосмывных аппаратов	B^*	L	D_y	d_y	b	h^*	L^*_1	L_2	L_3
АЗ-370	490	690	370	152	130	115	315	310	250
АЗ-520	640	960	520	212	215	150	490	425	300
АЗ-750	870	1380	750	317	300	180	705	610	450

Размеры B, h и L_1 уточняются при разработке рабочих чертежей.

1 — корпус; *2* — люк; *3* — крышка; *4* — подводящий патрубок; *5* — сопло; *6* — сливная труба; *7* — крышка

Черт. 1



Обозначение сплава	L	D	D_1	d	S	μ
	мм					
Сопло АЗ-370	70	56	22	9	41	0,870
Сопло АЗ-520	95	56	28	16	46	0,924
Сопло АЗ-750	100	63	34	20	51	0,945

Примечания:

1. Материал — круг $\frac{\text{В ГОСТ 2590–71}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637–69}}$.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых — по B_7, охватывающих — по A_7, остальных — по CM_7.
3. Маркировать условное обозначение сопла.

Черт. 2

Таблица

Обозначение		Производительность аппарата по сухой золе, т/ч	Диаметр отверстия сопла, мм	Давление воды перед соплом, кгс/см²	Кратность смыва
золосмывного аппарата	сопла				
АЗ-370	Сопло АЗ-370	1,0	9	2	3,9
		1,5	10		3,2
		2,0	12		3,5
		2,5		3	3,4
		3,0			2,9
АЗ-520	Сопло АЗ-520	4,0	16	3	4,0
		5,0			3,2
		6,0	18		3,4
АЗ-750	Сопло АЗ-750	7,0	20	3	3,7
		8,0	22		3,9
		9,0	24		4,1
		10,0			3,7

Пример условного обозначения золосмывного аппарата с диаметром корпуса 370 мм:

АЗ-370 ОСТ 24.838.16—74

Пример условного обозначения сопла для золосмывного аппарата с диаметром корпуса 370 мм:

СОПЛО АЗ-370 ОСТ 24.838.16—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. В соответствии с требованиями настоящего стандарта золосмывные аппараты должны изготовляться по рабочим чертежам утвержденным в установленном порядке.

2.2. В заказе-наряде нужно указать вид исполнения золосмывного аппарата согласно условному обозначению, принятому в настоящем стандарте (см. разд. 1).

2.3. Материалы, применяемые для изготовления деталей и сборочных единиц золосмывных аппаратов, должны соответствовать действующим стандартам и технической документации, утвержденной в установленном порядке. В технически обоснованных случаях допускается замена одних марок материалов другими, не ухудшающими качества и надежности изделий.

2.4. При разработке рабочих чертежей необходимо предусмотреть изготовление стенок и днища против сопла из стали обыкновенного качества толщиной 8 мм согласно ГОСТ 14637—69.

2.5. Внутренние и наружные поверхности аппаратов следует окрашивать в черный цвет камнеугольным лаком по ГОСТ 1709—60 или другими равноценными покрытиями. Все обработанные поверхности деталей должны быть покрыты антикоррозийной смазкой.

2.6. Детали, подлежащие сварке, нужно предварительно очищать от окалины и загрязнения.

2.7. Сварные швы должны быть ровными. Исправление дефектов сварки путем подчеканки не допускается.

2.8. Все разъемные и неразъемные соединения должны быть плотными и не допускать присосов воздуха. Для обеспечения хорошей герметичности люка кромки, к которым прилегает резиновая прокладка, должны быть ровными, а резина — мягкой.

2.9. Отверстие в крышке цилиндра аппарата для присоединения его к золовой течке следует вырезать при монтаже. В золовой течке должно быть предусмотрено устройство для отключения подачи золы.

2.10. Рассверловку отверстий сопел на требуемую производительность согласно таблице выполнять при монтаже или оговаривать в заказе.

2.11. Золосмывные аппараты нужно поставлять в собранном виде с соплами согласно сборочным чертежам и инструкции завода-изготовителя. Сопла должны изготовляться с минимальным диаметром отверстия для каждого типоразмера золосмывного аппарата соответственно.

2.12. К каждому аппарату следует приложить паспорт, составленный по форме, установленной заводом-изготовителем, и содержащий следующие данные:

— завод-изготовитель;

— наименование аппарата и его производительность;

— обозначение аппарата и его заводской номер;

— основные данные отдела технического контроля (ОТК) по приемке аппарата;

— дата выпуска аппарата.

2.13. Золосмывные аппараты и сопла должны быть приняты ОТК завода-изготовителя. Изготовитель обязан гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителями условий хранения и эксплуатации. Срок гарантии — 12 месяцев.

Ответственный за выпуск *В. С. Розанова.*

Редактор *Н. М. Чернецова*

Техн. ред. *Н. П. Белянина.* Корректор *В. Н. Шнурова.*

Сдано в набор 21.03.75. Подписано к печ. 10.06.75. Формат бум. 60×90¹/₁₆.
Объем ³/₈ печ. л. Тираж 800. Заказ 238. Цена 08 коп.

Редакционно-издательский отдел ЦКТИ им. И. И. Ползунова.
194021, Ленинград, Политехническая ул., д. 2.

Допечатка. Ротапринт. Заказ 490 Тираж 500 Цена 0,8 коп.
РИО НПО ЦКТИ 1980 г.

СОГЛАСОВАНО

Министерство энергетики и электрификации СССР

Заместитель начальника Главного Технического управления

Письмо № 8-7/8 Д.Н.Шамераков 24 января 1978 г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра энергетического машиностроения

_____ Ю.В. Котов

16 марта 1978 г.

со сроком введения 01. 04 1978 г.

Группа В25

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ОСТ 24.838.16-74 "Аппараты золосмывные. Основные параметры и размеры. Технические требования."

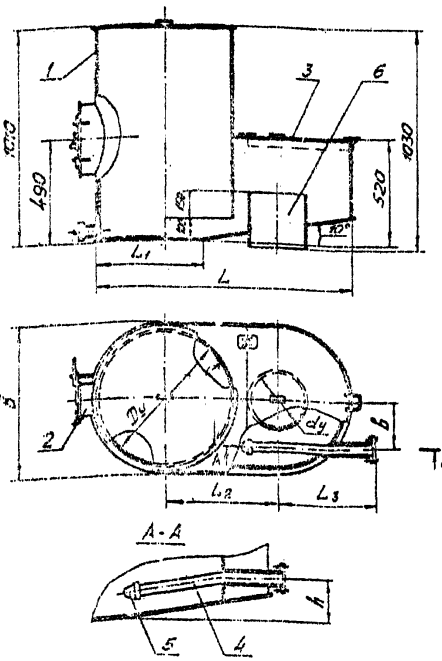
Стр. 2 заменена новой.

Черт.2 в таблице "Обозначение сплава" заменить на "Обозначение сопла".

Раздел 2 "Технические требования" дополнить пунктом 2.14.

"2.14. По требованию заказчика установка люка и сопла может производиться при монтаже по месту".

Индекс, номер и дата государственной регистрации



	Размеры, мм								
	B*	L	Dy	dy	δ	h*	L1*	L2	L3
А3-370	410	690	370	152	130	115	315	310	250
А3-520	560	960	520	212	215	150	490	425	300
А3-750	790	1380	750	317	300	180	705	610	450

Размеры B, h и L_1 уточняются при разработке рабочих чертежей.

1-корпус; 2-люк; 3-крышка; 4-патрубок подводящий; 5-ссыло; 6-сливная труба.

Черт. 1

РАЗРАБОТАНО Научно-производственным объединением по исследованию и проектированию энергетического оборудования (ЦКТИ)

Директор	письмо № I5/2330 от 02.03.77 г.	Н.М. Марков
Заведующий отраслевым отделом стандартизации	письмо № I5/2330 от 02.03.77 г.	В.Л. Марков
Руководитель темы	письмо № I5/2330 от 02.03.77 г.	Н.Н. Прокофичев
Исполнители	письмо № I5/2330 от 02.03.77 г.	О.К. Егорова

П О Д Г О Т О В Л Е Н К У Т В Е Р Ж Д Е Н И Ю

Техническим управлением
Министерства энергетического
машиностроения

Начальник Технического
управления _____ В.П. Платов
09.03.77

СОГЛАСОВАНО

Министерство энергетики и электрификации СССР
Заместитель начальника Главного технического управления

письмо от 10.09.79 Д.Я.Шамараков

№ 8-4/3I-6673 1979г.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Технического управления Минэнергомаша, Член Коллегии

В.П.Пластов

08 .0I.80.

со сроком введения 0I.02.80.

Группа Е 25

ИЗМЕНЕНИЕ № 3 ОСТ 24.838.I6-74

"Аппараты волосмывные. Основные параметры и размеры. Технические требования".

I. Продлить срок действия стандарта до I июля 1983г.

2. На первом листе стандарта под наименованием на уровне УДК ввести код ОКП - 4I I333.

3. Таблицу на стр. 4 дополнить графой, в которой указать коды ОКП:

для АВ-370 - 3I I333 2I0I;

для АВ-520 - 3I I333 2I02;

для АВ-750 - 3I I333 2I03.

4. Заменить ссылку: ГОСТ I709-60 на ГОСТ I709-75.

Ротапринт. НПО ЦКТИ. Тираж 700 экз. Заказ 447 1980.

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель министра энергетического машиностроения

Ю.Д.Котов

04.05.81

со сроком введения

01.07.81

Группа Е25

ИЗМЕНЕНИЕ № 4 ОСТ 24.838.16-74

"Аппараты волосмывные. Основные параметры и размеры. Технические требования".

Черт.2. Примечание 2 изложить в новой редакции:

"2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h16$, $H16$, $\pm \frac{t_2}{2}$ ".

Ротапринт. НПО ЦКТИ. Тираж 800. Заказ 658 1981 г.

gost.e-ecolog.ru