О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ИЗ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_н = 14 \div 325$ мм

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—89

Издание официальное

1991

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

СОГЛАСОВАН с Главным научно-техническим управлением Минатомэнерго СССР

Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)

© Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И. И. Ползунова (НПО ЦКТИ), 1991.

УДК [621.311.25:621.039]·621.643 Группа Ф68

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 69 8717 0000

ОСТ 24.125.26—89

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фланцы с соединительным выступом приварные встык из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на условное давление:

$p_y = 4{,}0$ МПа (40 кгс/см²);

$p_y = 2{,}5$ МПа (25 кгс/см²);

$p_y = 1{,}6$ МПа (16 кгс/см²);

$p_y = 1{,}0$ МПа (10 кгс/см²);

$p_y = 0{,}6$ МПа (6,0 кгс/см²).

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Материал фланцев — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т группы IIIБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категорий А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Предельные отклонения на размеры r и D_m устанавливаются технологическим процессом.

5. Позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый) не должен быть более:

2,0 мм — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 мм — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 мм — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм.

6. Фланцы рассчитаны на применение прокладок из паронита по ГОСТ 481 толщиной 1—1,5 мм.

7. С уплотнительной поверхности фланцев все дефекты должны быть удалены механической обработкой.

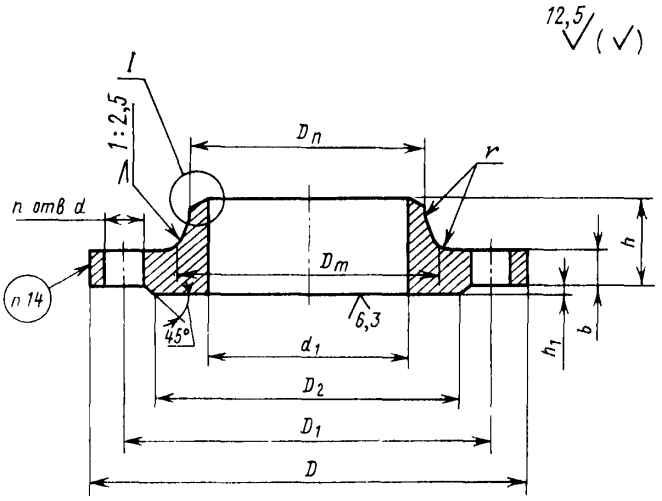
8. Допускается обработка уплотнительной поверхности с шероховатостью $\sqrt{}^{12,5}$ вместо $\sqrt{}^{6,3}$ при кругообразном направлении неровностей.

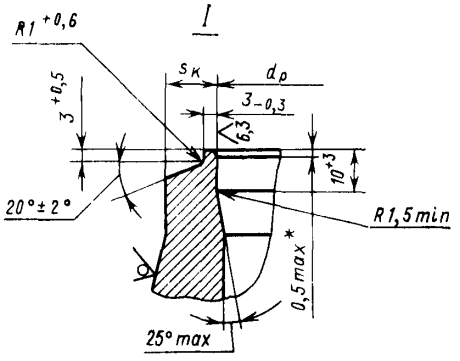
9. Допускается фаска или притупление кромки не более 1 мм, за исключением кромки под сварку.

10. Предельные отклонения на штампованные поковки, на радиусы закруглений, а также на штамповочные уклоны поверхностей D_n и D — по ГОСТ 7505 (класс II).

11. Крепежные детали фланцев и технические требования на их изготовление — по ГОСТ 9064, ГОСТ 9065, ГОСТ 9066.

12. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.





* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$	D		D_1	D_2 ±4	D_n		D_m	d		d_1		$d_р$		b		h		$s_к$, не менее	h_1 ±2	r	n	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
p_y=4,0 МПа (40 кгс/см²)																									
01	50	57×5,5	160	—1	125	102	58	—1,9	76	18	+0,7 −0,3	45	+1,6	47	+0,3 −0,2	17	±0,43	45	—0,62	4,3	3	5	4	M16	2,81
p_y=2,5 МПа (25 кгс/см²)																									
02	100	108×5	230	—1,15	190	158	110	—2,2	132	22	+0,7 −0,3	96	+2,2	100	+0,23	21	±0,52	58	—0,74	2,7	3	6	8	M20	6,51
03	125	133×6	270	—1,3	220	184	135	—2,5	160	26		121	+2,5	124		23		65		3,2		8			9,41
04	150	159×6,5	300		250	212	161		186			146		149	+0,26	25		68		3,8		8		M24	12,52
05	200	220×8	360	—1,4	310	278	222	—2,9	245			202	+2,9	208	+0,3	27		75		4,3		12			17,44
06	250	273×11	425	—1,55	370	335	278	—3,2	300	30		250	+3,2	255		29				7,3		10		M27	24,4
07	300	325×12	485		430	390	330	—3,6	352			300		305	+0,34	32		80		7,8	4	16			33,29
p_y=1,6 МПа (16 кгс/см²)																									
08	100	108×5	215	—1,15	180	158	110	—2,2	130	18	+0,7 −0,3	96	+2,2	100	+0,23	17	±0,43	50	—0,62	2,7	3	5	8	M16	4,9
09	125	133×6	245		210	184	135	—2,5	156			121	+2,5	124		19		57		3,2		6			6,75
10	150	159×6,5	280	—1,3	240	212	161		180	22		146		149	+0,26					3,8				M20	8,3
11	200	220×8	335	—1,4	295	268	222	—2,9	240			202	+2,9	208	+0,3	21	±0,52	58	—0,74	4,3		8	12		11,79
12	250	273×11	405	—1,55	355	320	278	—3,2	292	26		250	+3,2	255		23		65		7,3				M24	17,36
13	300	325×12	460		410	370	330	—3,6	346			300		305	+0,34	24		66		7,8	4				22,76
p_y=1,0 МПа (10 кгс/см²)																									
14	200	220×8	335	—1,4	295	268	222	—2,9	240	22	+0,7 −0,3	202	+2,9	208	+0,3	19	±0,52	58	—0,74	4,3	3	6	8	M20	11,35
15	250	273×11	390		350	320	278	—3,2	290			250	+3,2	255		21		60		7,3		8	12		14,64
16	300	325×12	440	—1,55	400	370	330	—3,6	345			300		305	+0,34	22				7,8	4				18,66

Продолжение

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$	D		D_1	D_2 ±4	D_n		D_m	d		d_1		$d_р$		b		h		$s_к$, не менее	h_1 ±2	r	n	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
p_y=0,6 МПа (6 кгс/см²)																								
17	100	108×5	205	−1,15	170	148	110	−2,5	122	18	+0,7 −0,3	96	±2,2	100	+0,23	13	±0,43	38	−0,62	2,7	3	5	4	M16	3,35
18	125	133×6	235		200	178	135		148			121	±2,5	124		15		40		3,2			8		4,66
19	150	159×6,5	260	−1,3	225	202	161		172			146		149	+0,26			43		3,8					5,37
20	200	220×8	315		280	258	222	−2,9	235			202	±2,9	208	−0,3	17				4,3					8,37
21	250	273×11	370	−1,4	335	312	278	−3,2	288			250	±3,2	255		18		50		7,3		6			10,99
22	300	325×12	435	−1,55	395	365	330	−3,6	340	22		300		305	±0,34					7,8	4		12	M20	14,82

13. Пример условного обозначения фланца приварного встык с соединительным выступом исполнения 01 D_y=50 мм на условное давление p_y=4,0 МПа (40 кгс/см²):

ФЛАНЕЦ 01 ОСТ 24.125.26.

14. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.26 | Товарный знак |

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ** Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

2. **ИСПОЛНИТЕЛИ**

   К. И. Бояджи; Д. В. Колпакова; Ф. А. Лловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; А. М. Рейнов; Е. И. Фукшанский

3. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428104 от 27.10.89

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 481—80	6
ГОСТ 7505—89	10
ГОСТ 9064—75	11
ГОСТ 9065—75	11
ГОСТ 9066—75	11
ОСТ 108.030.123—85А	12
ОСТ 108.109.01—79	3

gost.e-ecolog.ru