ОСТ 26-2015-83

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ И ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЕ ДЛЯ КРЫШЕК ЛЮКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

Общие технические требования

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН Центральным конструкторским бюро нефтеаппаратуры (ЦКБН)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом министерства химического и нефтяного машиностроения от 23 мая 1983 г. № 11-10-4/740.

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ВНИИКИ ГР № 8297640 от 16 сентября 1983 г.

4. ВЗАМЕН ОСТ 26-2015-77.

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ 1994 г., июнь С ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1; 2; 3; 4 1-ИУС№ 3-1987г., 2-ИУС№ 6-1989г., 3-ИУС№ 12-1990г., 4-ИУС№ 7;8-1992г.

6. СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ - 1997 г., периодичность проверки - 5 лет.

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ И ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЕ ДЛЯ КРЫШЕК ЛЮКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

Общие технические требования

ОКСТУ 3600

Дата введения 1994-01-01

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на устройства шарнирные по ОСТ 26-2012 и устройства подъемно-поворотные по ОСТ 26-2013 к люкам по ОСТ 26-2002, ОСТ 26-2003, ОСТ 26-2005÷ ОСТ 26-2007 и ОСТ 26-2094.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 380-88 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.

ГОСТ 535-88 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия.

ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические требования.

ГОСТ 4543-71 Сталь легированная конструкционная. Марки и технические требования.

ГОСТ 8731-74 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования.

ГОСТ 14637-89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия.

ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия.

ОСТ 26-291-87 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия.

ОСТ 26-2002-83 Люки с плоскими крышками стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2003-83 Люки со сферическими крышками стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2005-83 Люки с фланцами приварными встык, с уплотнительной поверхностью "выступ-впадина" стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2006-83 Люки с фланцами, приварными встык, с уплотнительной поверхностью "шип-паз" стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2007-83 Люки с фланцами, приварными встык, под прокладку восьмиугольного сечения стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2012-83 Устройства шарнирные для крышек люков стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2013-83 Устройства подъемно-поворотные для крышек люков стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2043-91 Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений. Технические требования.

ОСТ 26-2094-83 Люки с фланцами и крышками, облицованными листом из коррозионностойкой стали, стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

3. Общие технические требования.

3.1. Изготовление шарнирных и подъемно-поворотных устройств должно производиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3.2. Материал деталей шарнирных и подъемно-поворотных устройств должны соответствовать указанным в таблице 1.

Требования к материалам, виды их испытаний, назначение и условия применения должны соответствовать ОСТ 26-291.

3.3. Разделка кромок и способ сварки устройств определяется заводом-изготовителем в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

3.4. Выбор сварочных материалов для сварки устройств и приварки их к люкам в зависимости от материального исполнения люков, шарнирных и подъемно-поворотных устройств производить в соответствии с требованиями ОСТ 26-291.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров, получаемых обработкой металла резанием:

отверстий - H14,

валов h - 14,

остальных $-\frac{JT14}{2}$,

размеров, получаемых без обработки металла резанием:

отверстий - H16,

валов - h16,

остальных - $\pm\frac{IT16}{2}$.

3.6. Маркировать условное обозначение без наименования изделия и товарный знак предприятия-изготовителя.

На устройствах, не являющихся товарной продукцией, допускается производить маркировку в порядке, принятом на предприятии-изготовителе.

3.7. Все пары трения должны быть смазаны графитовой смазкой.

3.8. Окраску устройств производить совместно с аппаратом.

Таблица I

Шифр материального исполнения	Средняя температура наиболее холодной пятидневки, °С	Наименование деталей							
		Кронштейн, ось, ручка, упор		Ребро, скоба, серьга*		Втулка		Болт, гайка, шайба	
		Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования
I	минус 20	Ст3пс ГОСТ 380	Категория-4 ГОСТ 535	Ст3пс ГОСТ 380	Категория-4 ГОСТ I4637	20 ГОСТ I050	Группа В ГОСТ 873I	Ст3сп ГОСТ 380	Категория-4 ГОСТ 535
2	минус 40	325-09Г2С-4 ГОСТ I928I 10Г2 ГОСТ 4543	ГОСТ I928I, ГОСТ 4543	345-I6ГС-4 ГОСТ I928I	ГОСТ I928I	10Г2 ГОСТ 4543		20, 25 ГОСТ I050	ГОСТ I050
3	минус 70	325-09Г2-7 ГОСТ I928I 10Г2 ГОСТ 4543		345-09Г2С-7 ГОСТ I928I				10Г2 ГОСТ 4543	ГОСТ 4543

* При наличии требований к стойкости материала люка против межкристаллитной коррозии и коррозионного растрескивания материал деталей, привариваемых к люкам из сталей аустенитного класса, должен соответствовать материалу люка.

Примечания

I. Допускается применение других марок сталей по ГОСТ I928I вместо указанных в настоящей [illegible] параметры, не превышающие указанных в ОСТ 26-29I.

2. Допускается для крепежных деталей (болта, гайки, шайбы) применение других марок сталей в зависимости от условий эксплуатации в соответствии с требованиями ОСТ 26-2043.

gost.e-ecolog.ru