ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЕСТНИЦЫ. КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

ОСТ 26 - 02 - 757-79

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ (РАСПОРЯЖЕНИЕМ)
МИНИСТЕРСТВА ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ Е.П.Травкин, Л.Д.Голубкова

УТВЕРЖДАЮ
Зам. министра МИНХИММАША
И.С.Тишкин
"25" 12 1979 г.

УДК 66.025

Группа Г 43

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЕСТНИЦЫ.
КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 26-02-757-79

Взамен ОСТ 26-02-757-73

Приказом ВПО Союзнефтехимпрома
от _____ 197 г. № _____

Срок введения установлен
с 1 января 1982 г.
до ~~1 января 1987 г.~~
01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на лестницы грузоподъемностью до 150 кг, устанавливаемые внутри цилиндрических горизонтальных сосудов и аппаратов с внутренним диаметром от 1600 до 4000 мм и диаметром люка не менее 400 мм, применяемых в нефтеперерабатывающей, нефтехимической и газовой промышленности.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

I КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

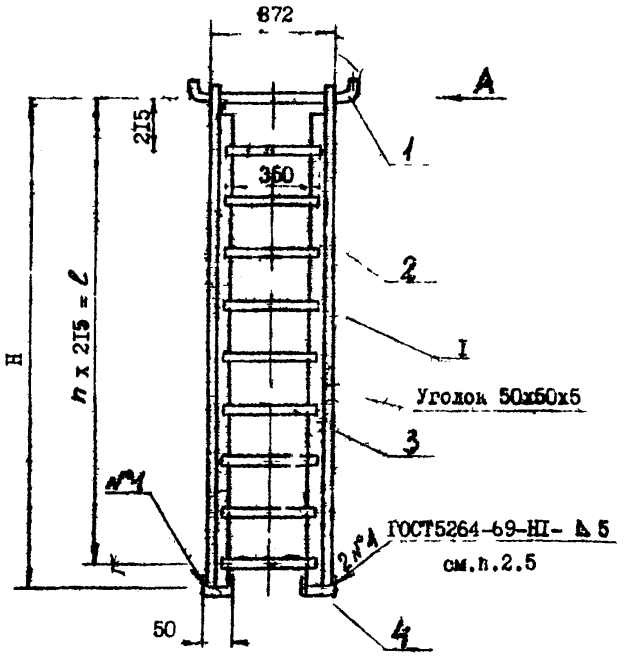
I.I. Стандарт предусматривает два типа лестниц:

Тип I - лестницы, устанавливаемые в сосудах и аппаратах из углеродистых и низколегированных сталей, черт. I, табл. I.

Тип 2 - лестницы, устанавливаемые в сосудах и аппаратах из легированных и двухслойных сталей, черт. 2, табл I.

Способы установки лестниц приведены в рекомендуемом приложении.

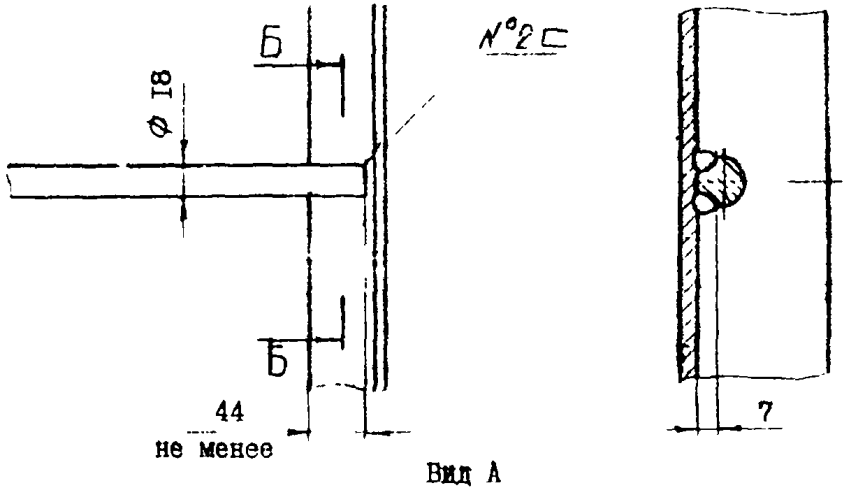
ТИП I



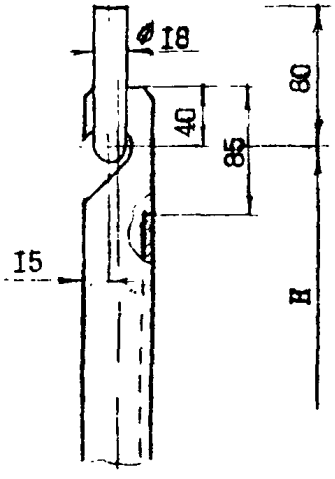
1 - скоба, 2 - стойка, 3 - ступень, 4 - упор.

I

Б - Б



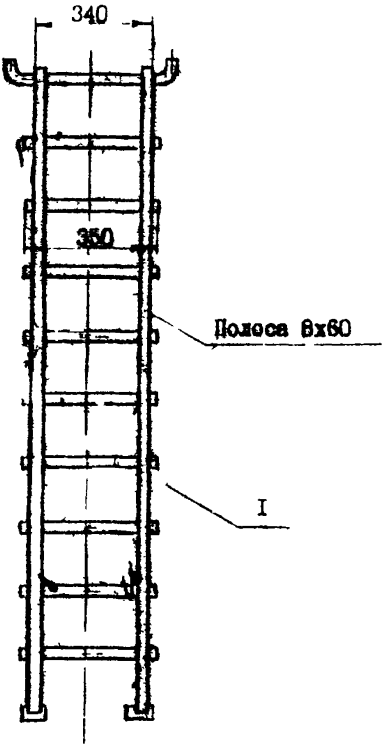
Вид А

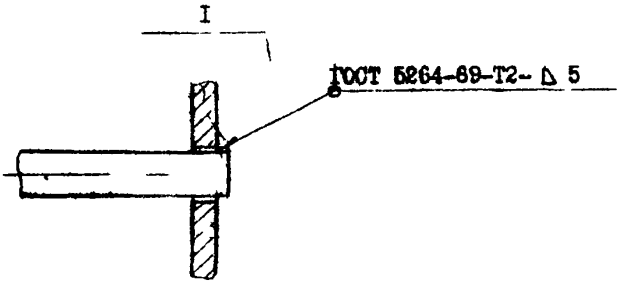


Черт. I

Т И Д 2

Остальное - см черт. I





Черт 2

Таблица I

Размеры в мм

Внутренний диаметр аппарата $D_в$	H	ℓ	Количество n	Масса, кг	
				тип I	тип 2
I600	I5I0	I290	6	I6,I	I5,9
I800	I7I0	I505	7	I8,5	I8,I
2000	I9I0	I720	8	20,4	20,I
2200	2II0	I935	9	22,I	22,2
2400	23I0	2I50	I0	24,4	24,0
2600	25I0	2365	II	26,5	26,I
2800	27I0	2580	I2	28,3	28,I
3000	29I0	2795	I3	30,6	30,I
3200	3II0	30I0	I4	32,9	32,2
3400	33I0	3225	I5	34,6	34,2
3600	35I0	3440	I6	36,7	36,I
3800	37I0	3655	I7	38,3	38,3
4000	39I0	3870	I8	4I,0	40,3

Пример условного обозначения лестницы типа I для сосудов и аппаратов с внутренним диаметром $D_в$ = 3000 мм с исполнением по материалу I:

ЛЕСТНИЦА I - 3000 - I ОСТ 26-02-757-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лестницы должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями и рабочей документацией, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Исполнение лестниц по материалу должно соответствовать табл.2.

Таблица 2

Исполнение лестниц по материалу	Температура среды К (^{0}С)	Наименование деталей	Марка стали, ГОСТ на марку стали	ГОСТ на технические требования
I	от 233 до 748 (от минус 40 до 475)	Стойка Ступень	ВСт3 пс ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-79
2	от 202 до 748 (от минус 55 до 475)	Стойка Ступень	ВСт3сп4 ГОСТ 380-71	
	от 233 до 873 (от минус 40 до 550)	Стойка Ступень	08Х13 ГОСТ5632-72	ГОСТ5949-75

Продолжение табл. 2

Исполнение лестниц по материалу	Температура среды К (°С)	Наименование деталей	Марка стали, ГОСТ на марку стали	ГОСТ на технические требования
4	от 77 до 883 (от минус 196 до 610)	Стойка Ступень	12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ5949-75

2.3. Предельные отклонения от номинальных размеров лестниц:
- по высоте стойки: $H_1 \pm 5$ мм;
- по ширине: 340 ± 3 мм; 372 ± 3 мм;
- перекос (непараллельность стойки в пределах допуска на ширину);
- по шагу между ступенями: 215 ± 3 мм.

2.4. Выбор сварочных материалов при изготовлении лестниц производится в соответствии с ОСТ 26-291-71.

2.5. Приварка лестниц к корпусу аппарата осуществляется через упор.

Приварка лестницы к упору производится после её регулировки внутри аппарата.

Материал упора и скобы должен соответствовать материалу корпуса аппарата.

Регулировка лестниц по длине осуществляется за счет упора.

2.6. Фактическая масса лестницы может быть больше указанной в стандарте на 5%.

2.7. Маркировать: условное обозначение (без наименования), ОСТ 26-02-

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

СПОСОБЫ УСТАНОВКИ ЛЕСТНИЦ

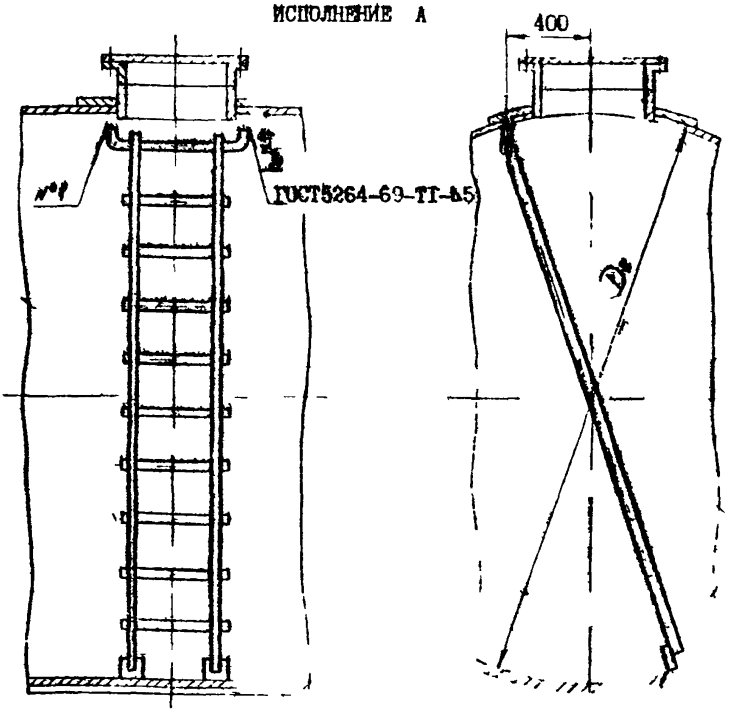
По установке в сосудах и аппаратах лестницы могут иметь два исполнения.

Исполнение А - лестницы, устанавливаемые в диаметральном сечении сосуда или аппарата, черт. I.

Исполнение Б - лестницы, устанавливаемые в продольном сечении сосуда или аппарата, черт. 2.

Примечание. При наличии в аппарате внутренних устройств и элементов жесткости, препятствующих установке лестниц исполнения А, рекомендуется применять лестницы исполнения Б

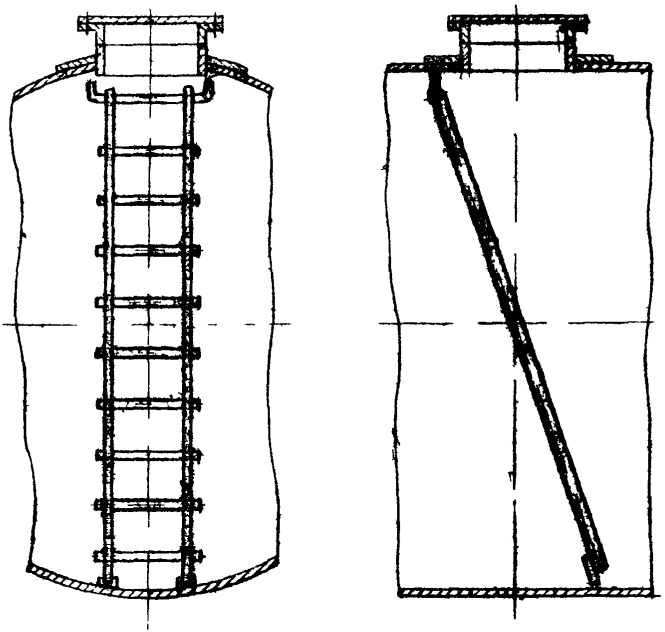
ИСПОЛНЕНИЕ А



Черт 1

ИСПОЛНЕНИЕ Б

Остальное - см черт. I



Черт 2

ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО НЕФТЕАППАРАТУРЫ

Главный инженер Ю А Кащицкий

Зав отделом № 8 А Ю Пролесковский

Руководитель темы Е.П.Травкин

Ответственный исполнитель Л.Д.Голубкова

СОГЛАСОВАНО:

Базовая организация ВНИИНЕФТЕМАШ

Зам. директора Г.В.Мамонтов

Зав. отделом № 41 Л.С.Мирзоян

ВПО СОЮЗНЕФТЕХИММАШ

Начальник 27.11.79 В.В.Плишевский

Начальник Технического Управления Минхиммаша А.М.Васильев

Начальник отдела стандартизации Минхиммаша Ю.О.Мухин

Лист регистрации изменений

Изм	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

П Е Р Е Ч Е Н Ь
стандартов, на которые даны ссылки в данном стандарте.

ГОСТ 380 - 71 - " Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".

ГОСТ 535 - 79 - " Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатанная. Технические требования".

ГОСТ 5264 - 69 - " Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы"

ГОСТ 5632 - 72 - " Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования"

ГОСТ 5949 - 75 - " Сталь сортовая и калиброванная коррозионностойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования".

ОСТ 26 - 291 - 71 - " Сосуды и аппараты стальные сварные. Технические требования"

gost.e-ecolog.ru