

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ИЗ ХРОМОМОЛИБДЕНОВАНАДИЕВЫХ СТАЛЕЙ  
ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЕПЛОВЫХ  
ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ**

**ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ  
И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ПАРАМЕТРЫ:**

$p = 25,01 \text{ МПа (} 255 \text{ кгс/см}^2\text{)}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C}$

**ПЕРЕХОДЫ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ОСТ 108.318.19-82**

**Срок действия стандартов не ограничен в соответствии  
с указанием Госстандарта РФ № 1/28-332 от 15.02.94**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.82 № ВВ-002/4628

**СОГЛАСОВАН** с Главным управлением по проектированию и научно-исследовательским работам Министерства энергетики и электрификации СССР

**Л.М. ВОРОНИН**

**Отраслевые стандарты  
на детали и сборочные единицы  
с расчетным ресурсом 200 тыс. ч**

**ОСТ 108.318.19-82**

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**

**ПЕРЕХОДЫ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ОСТ 108.318.19-82**

Взамен ОСТ 24.318.05,  
ОСТ 24.318.18,  
НО 774-66 в части

$p_{\text{НОМ}} = 255 \text{ кгс/см}^2, t = 545 \text{ }^\circ\text{C}$

**Указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.82 № ВВ-002/4628 срок действия установлен**

1. Настоящий стандарт распространяется на обжатые переходы, изготавливаемые из труб из стали марки 15X1М1Ф по ТУ 14-3-460 для исполнений 1 - 10 и по ТУ 14-3-420 для исполнений 11 - 18, для паропроводов тепловых электростанций.

Стандарт устанавливает конструкцию и основные размеры обжатых переходов для паропроводов с абсолютным давлением пара  $p = 25,01$  МПа (255 кгс/см<sup>2</sup>) и температурой  $t = 545$  °С.

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

3. Предельные отклонения наружного диаметра и толщины стенки необжатого конца перехода - по ТУ 14-3-460 и ТУ 14-3-420.

4. Технические требования к разделке подготовленных под сварку кромок перехода - по ОСТ 108.940.02.

5. При длине обточки  $l_1$ , превышающей 50 мм, допускается заканчивать обточку под углом 45°.

6. При длине расточки  $l_p = 130$  мм допускается уменьшение длины расточки до 50 мм при зачистке сварного шва заподлицо с наружной поверхностью

6,3  
✓

шероховатостью

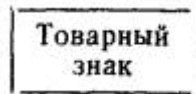
7. Рекомендуемые размеры прямых участков  $l_2$  уточняются при разработке технологического процесса. Допускается изготовление подкатанной части без прямых участков.

8. Остальные технические требования - по ОСТ 24.125.60.

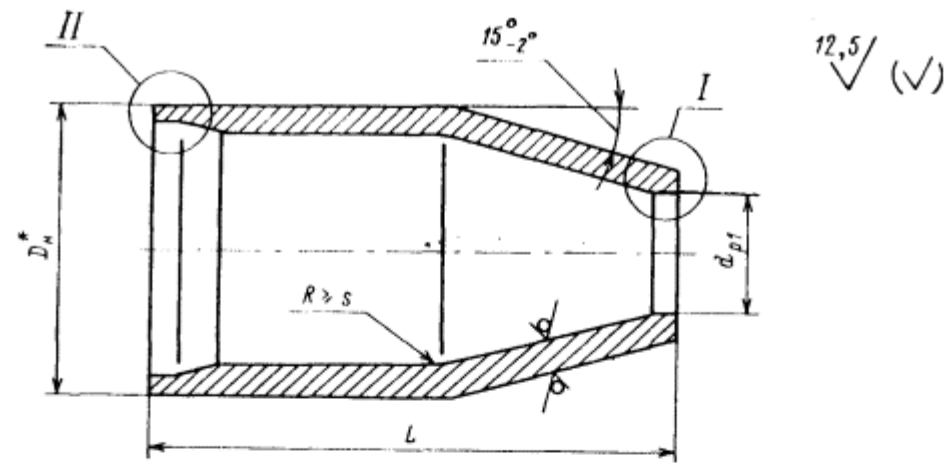
9. Исполнения, указанные в скобках, применять по согласованию с предприятием-изготовителем.

10. Пример условного обозначения перехода исполнения 02 с условными проходами  $D_y = 100$  мм,  $d_y = 65$  мм:

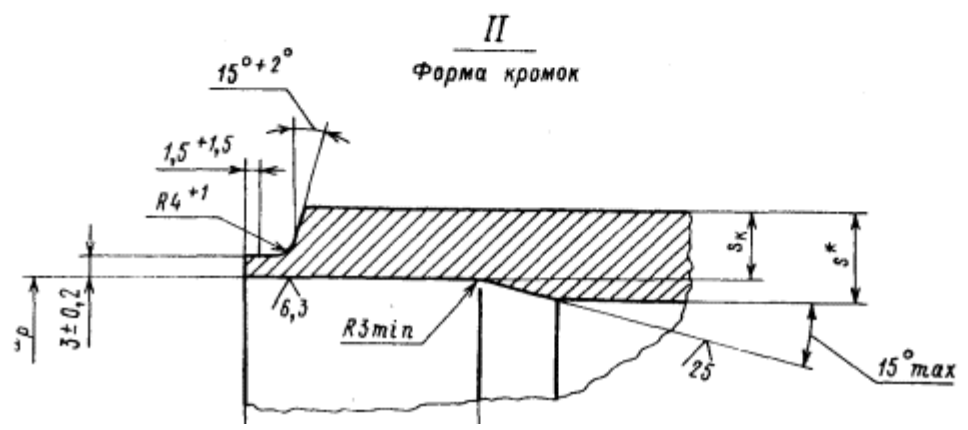
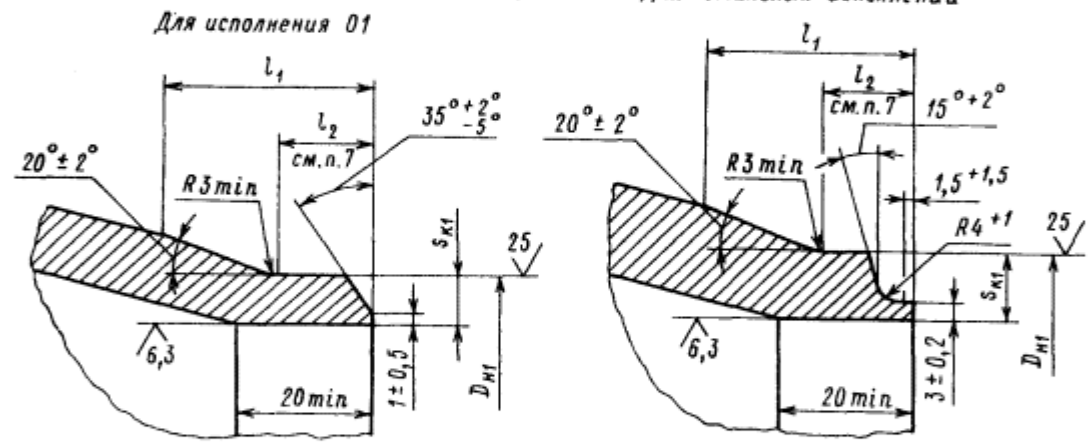
ПЕРЕХОД 100×65 02 ОСТ 108.318.19.



11. Пример маркировки: 02 ОСТ 108.318.19



I  
Форма кромок  
Для остальных исполнений





Размеры, мм

Исполнение	Условный проход		Наружный диаметр и толщина стенки присоединяемых труб		$D_H^*$	$D_{H1}$		$d_p$		$d_{p1}$		$S^*$	$S_K$	$S_{K1}$	$L$		$l_p$		$l_2$	Масса, кг							
	$D_y$	$d_y$				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
(01)	65	32	108×22	57×12	108	57	+ 2	67	+ 0,46	31	+ 0,62	22	18,7	9,5	260	± 5	50	± 5	20	12,2							
02	100	65	159×32	108×22	159	108	- 1	97	+ 0,54	67	+ 0,46	32	27,5	18,7	320		65		33,8								
03	125	100	194×38	159×32	194	159	+ 2	120		97		38	33,0	27,5	450		75		49,4								
04	150		245×48		194×38		245					- 1			151				120	+ 0,54	48	42,0	33,0	400	85	110,7	
05		125		194		+ 3		151	+ 0,63	97	50	46,0	27,5	500													95
06	175	100	273×50	159×32	273	159	- 1	174		97		50	46,0	33,0	450		95		131,0								
07		125					194													+ 3	151	+ 0,63	120	50	46,0	33,0	450
08		150					245													- 1	151	+ 0,63	151	60	54,0	42,0	550
09	200	175	325×60	273×50	325	273	+ 4	208		174	+ 0,63	60	54,0	46,0	460		100		190,6								
10							- 1													208	+ 0,63	60	54,0	46,0	460		
11	225	150	377×70	245×48	377	245	+ 3	240		151		70	63,0	42,0	640		115		342,1								
12		175		273×50		- 1	174													+ 0,72	70	63,0	46,0	620			
13		200		325×60		- 1	208													+ 0,72	70	63,0	54,0	520			
14	250	175	426×80	273×50	426	273	+ 4	270		174	+ 0,63	80	73,0	46,0	700		130		504,5								
15		200		325×60		- 1														208	+ 0,63	80	73,0	54,0	600		
16		225		377×70		- 1														240	+ 0,72	80	73,0	63,0	500		
(17)	300	250	465×80	426×80	465	426		308		240		80	74,5	63,0	580		130		465,9								
(18)																				426	270	+ 0,81	80	74,5	73,0	500	40

\* Размеры для справок.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ****1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.82 № ВВ-002/4628**2. ИСПОЛНИТЕЛИ****П.М. Христюк**, канд. техн. наук; **Д.Д. Дорофеев**, канд. техн. наук (руководитель темы); **Г.Н. Смирнов** (руководитель темы); **Л.Н. Жылюк**; **В.Н. Шанский**; **Н.В. Москаленко**; **Д.Ф. Фомина**; **Г.А. Мисирьянц**; **В.Ф. Логвиненко**; **Ф.А. Гловач**; **А.З. Гармаш**; **Н.Г. Мазин**; **А.С. Шестернин****3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Государственным комитетом СССР по стандартам № 8256887 от 09.09.82**4. ВЗАМЕН** ОСТ 24.318.05; ОСТ 24.318.18; НО 774-66**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 24.125.60-89	<u>8</u>
ОСТ 108.940.02-82	<u>4</u>
ТУ 14-3-420-75	<u>1; 3</u>
ТУ 14-3-460-75	<u>1; 3</u>

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (1992 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5

Срок действия продлен до 1996 г. Изменением № 4, утвержденным письмом Минтяжмаша СССР от 27.12.90 № ВА-002-1-12060.