

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 15X1M1Ф 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/см²) 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

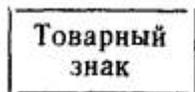
7. Рекомендуемые размеры прямых участков l_2 уточняются при разработке технологического процесса. Допускается изготовление подкатанной части без прямых участков.

8. Остальные технические требования - по ОСТ 24.125.60.

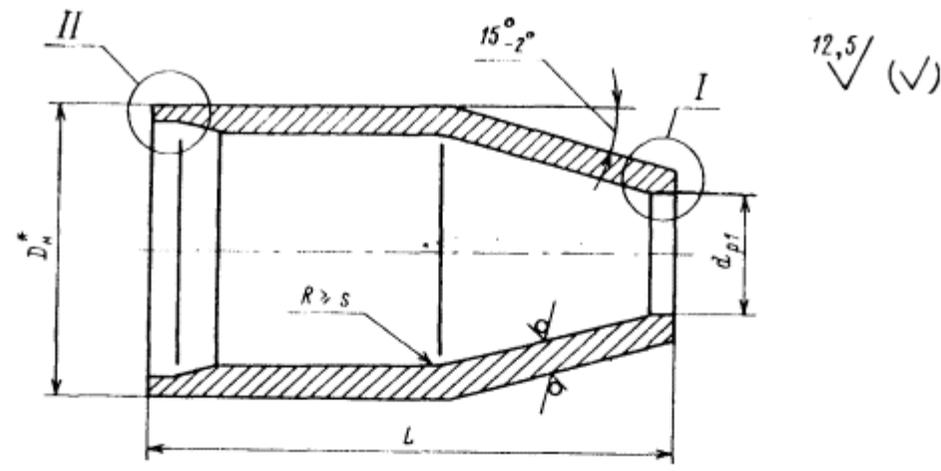
9. Исполнения, указанные в скобках, применять по согласованию с предприятием-изготовителем.

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

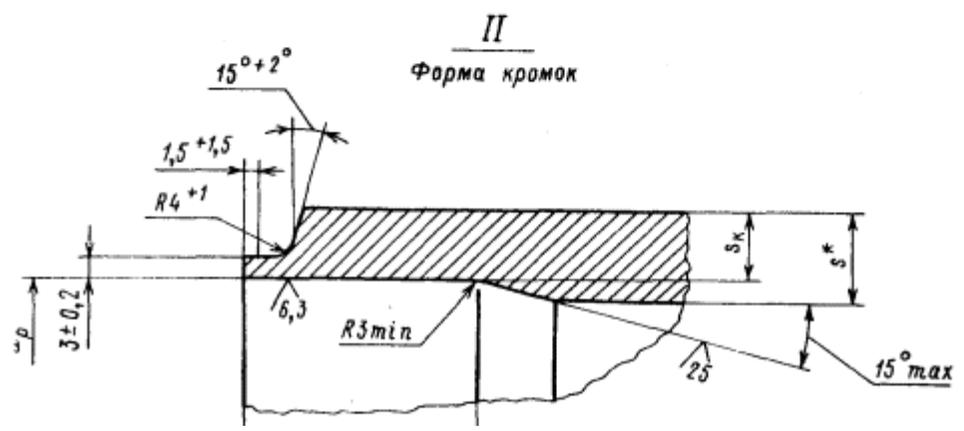
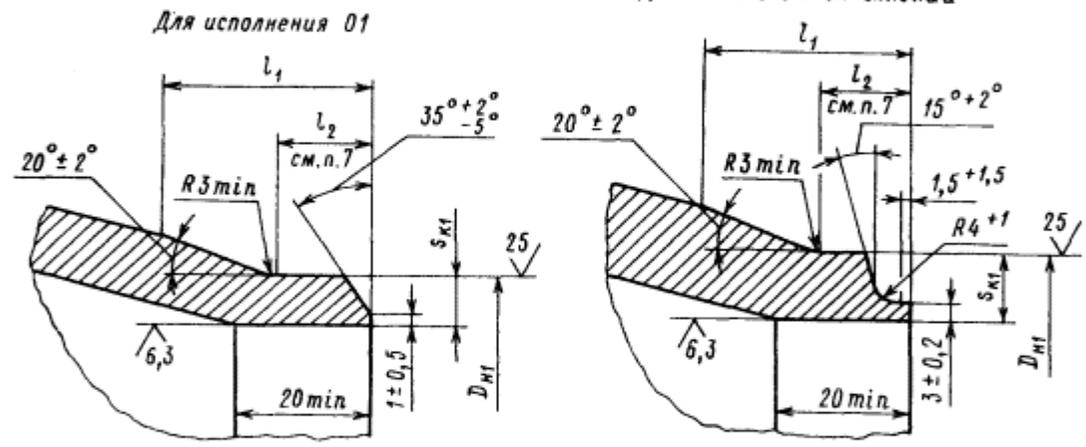
ПЕРЕХОД 100×65 02 ОСТ 108.318.19.



11. Пример маркировки: 02 ОСТ 108.318.19



I
Форма кромок Для остальных исполнений



II
Форма кромок

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		25	33,8
03	125	100	194×38	159×32	194	159	+ 2	120		97	+ 0,62	38	33,0	27,5			450		75	85
04	150		245×48		245		- 1	151	+ 0,63			120	+ 0,54	48	42,0				33,0	
05		125	194×38	194	+ 3	174	97			50	46,0			27,5	500		145,0			
06	175	100	273×50	273	- 1			174	+ 0,63			120	+ 0,63		42,0				550	131,0
07		125		194×38	194	245	+ 3			208	174			+ 0,63			60		54,0	
08	200	150	325×60	325	- 1		240	+ 0,72	151			+ 0,63	70		63,0					400
09		175		245×48	245	273				+ 4	270			+ 0,81			240		+ 0,72	80
10	175	273×50	325	- 1	270		+ 0,81	240	+ 0,63	80		73,0	460		190,6					
11	225	150	377×70	377		245					+ 3		240	+ 0,72			70		63,0	640
12		175		273×50	273		273	+ 4	270	+ 0,81		240			+ 0,72					80
13	200	325×60	325	273	+ 4	270					+ 0,81		240	+ 0,72			80		73,0	
14	250	175	426×80				426	273	+ 4	270		+ 0,63			80					73,0
15		200		325×60	325	377	+ 4				270		+ 0,81	240			+ 0,72		80	
16	225	377×70	377	426	+ 4			270	+ 0,81	240		+ 0,72			80					500
(17)	300	250	465×80			465	426				+ 4		308	+ 0,81			270		+ 0,81	74,5
(18)		250		426×80	426	40		401,7												

* 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.