

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ТРОЙНИКИ ПЕРЕХОДНЫЕ СВАРНЫЕ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЕПЛОВЫХ СТАНЦИЙ

Конструкция и размеры

ОКП 31 1312

Дата введения 2010-05-01

Предисловие

Объекты стандартизации и общие положения при разработке и применении стандартов организации установлены ГОСТ Р 1.4-2004 "Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения".

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН открытым акционерным обществом "Научно-производственное объединение по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И.И.Ползунова" (ОАО "НПО ЦКТИ") и ЗАО "Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ"

Рабочая группа

от ОАО "НПО ЦКТИ": Судаков А.В., Гаврилов С.Н., Белов П.В., Табакман М.Л., Смирнова И.А.

от ЗАО "Энергомаш (Белгород)-БЗЭМ": Моисеенко П.П., Лушников И.Н.

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Генерального директора ОАО "НПО ЦКТИ" N 373 от 14 декабря 2009 г.

4* ВЗАМЕН ОСТ 108.104.12-82

* Нумерация соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

5 Согласованию с Ростехнадзором не подлежит

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на переходные сварные тройники для паропроводов тепловых станций с абсолютным давлением пара $P = 4,02$ МПа и температурой $t = 545$ °С.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ПБ 10-573-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды

СТО ЦКТИ 10.003-2007 Трубопроводы пара и горячей воды тепловых станций. Общие технические требования к изготовлению

СТО ЦКТИ 462.06-2009 Штуцера для паропроводов тепловых станций. Конструкция и размеры

СТО ЦКТИ 520.02-2009 Кольца подкладные для паропроводов тепловых станций. Конструкция и размеры

ТУ 3-923-75* Трубы котельные бесшовные механически обработанные из конструкционной марки стали. Технические условия

* ТУ, упомянутые здесь и далее по тексту, являются авторской разработкой. За дополнительной информацией обратитесь по ссылке. - Примечание изготовителя базы данных.

ТУ 14-3Р-55-2001 Трубы стальные бесшовные для паровых котлов и трубопроводов. Технические условия

ТУ 1310-030-00212179-2007 Трубы бесшовные горячедеформированные механически обработанные из углеродистой и легированных марок стали для трубопроводов ТЭС и АЭС. Технические условия

3 Термины и определения

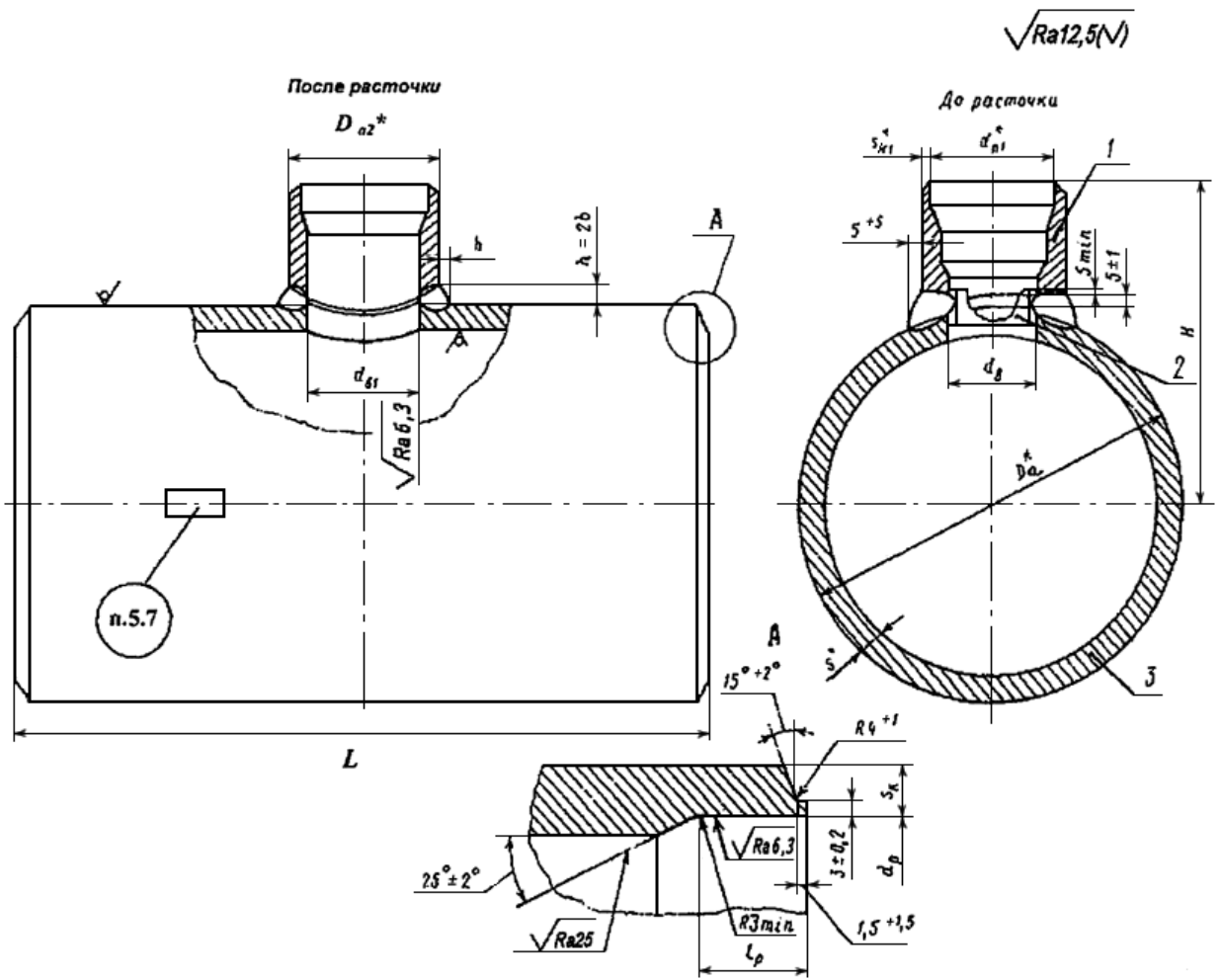
3.1 В настоящем стандарте применяют следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **тройник:** Деталь или сборочная единица, обеспечивающая слияние или разделение потока рабочей среды.

3.1.2 **исполнение:** Совокупность особенностей деталей в размерах, материалах, технических требованиях, определяющих их технические характеристики и применяемость.

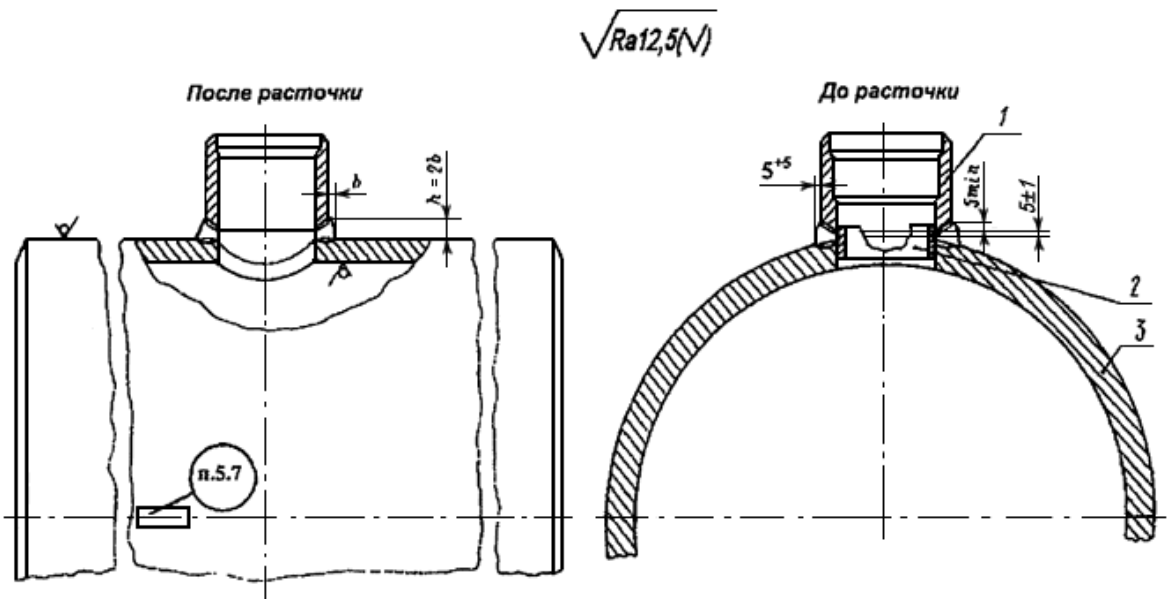
4 Конструкция и размеры

4.1 Конструкция и размеры тройников должны соответствовать указанным на рисунках 1 и 2 и в таблице 1.



* Размеры для справок

Рисунок 1



Остальное - см. рисунок 1

Рисунок 2

Размеры в миллиметрах

Ис-пол-нение	Рисун-ок	Условные проходы		Наружный диаметр и толщина стенки присоединяемых труб		$D_{в}$ *	$D_{с}$ *	$d_{в}$		$d_{с1}$		$d_{п}$		d *	L	H	l	s *	$s_{кл}$ *	t	s	Масса наплавленного металла, кг	Масса, кг
		D_j	L	но-м.и-н.	пре-д.от-кл.			но-м.и-н.	пре-д.от-кл.	но-м.и-н.	пре-д.от-кл.	пред.откл. ±5	не менее										
01	1	400	150	426x20	159x9	426	168	130	+1,0	135	+0,63	388	+0,889	142	600	338	70	24	7,2	11	15,5	1,3	160
02	2	700	150	720x25		720	159	120	+0,87	128		672	+1,00	100	495	60	30			21,8		526	
03	1	700	200		273x13		300	240	+1,15	245	+0,72			248	540			9,9	20		4,1	548	
04		500	300	530x25	377x18	530	404	328	+1,30	334	+0,89	484	+0,97	343	800	487		40	13,8	25	17,0	10,3	447
05		600		630x28		630						576	+1,00		544		65			21,5		526	
06		700		720x25		720						672			100	597		30		21,8		589	

* Размеры для справок																				

Таблица 2

Тройник по СТО ЦКТИ 720.19	Штуцер (поз.1), 1 шт. по СТО ЦКТИ 462.06	Кольцо подкладное (поз.2), 1 шт. по СТО ЦКТИ 520.02	Корпус (поз.3), 1 шт.
Исполнения			Марка стали
01	27	14	12X1MФ ТУ 14-3P-55
02	09	12	15X1M1Ф ТУ 3-923 или ТУ 1310-030-00212179
03	31	23	
04	32	26	
05	33		
06	34		

4.2 Допускается изготовление корпусов тройников с разделкой под сварку по типу С4 и С5 в соответствии с СТО ЦКТИ 10.003.

5 Технические требования

5.1 Сварочные материалы - по СТО ЦКТИ 10.003. Нормы оценки качества сварного соединения - согласно требованиям ПБ 10-573 (Приложение 8).

5.2 После сварки штуцер (поз.1) растачивается напроход до диаметра $d_{\text{ст}}$ с целью удаления подкладного кольца и корня шва.

5.3 Материал корпуса (поз.3) - смотри таблицу 2.

5.4 Масса наплавленного металла уточняется технологическим процессом.

Масса тройников, указанная в таблице 1, - расчетная, приведена для справки.

5.5 Остальные технические требования - по СТО ЦКТИ 10.003.

5.6 Пример условного обозначения переходного сварного тройника исполнения 01 с условными проходами $D_{\text{у}} 400$ и $D_{\text{у}1} 150$:

ТРОЙНИК ПЕРЕХОДНЫЙ 400x150 01 СТО ЦКТИ 720.19

5.7 Пример маркировки: 01 СТО 720.19

Товарный знак

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
Детали и сборочные единицы из
хромомолибденованадиевых сталей
паропроводов тепловых станций
с абсолютным давлением $P \geq 4,0$ МПа
и расчетным ресурсом 200000 часов:
Сборник СТО ЦКТИ. - СПб.: ОАО "НПО ЦКТИ", 2010