

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

Конструкция и размеры

ГОСТ
14114-85Vessels attaching rigs.
Erection lugs.
Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

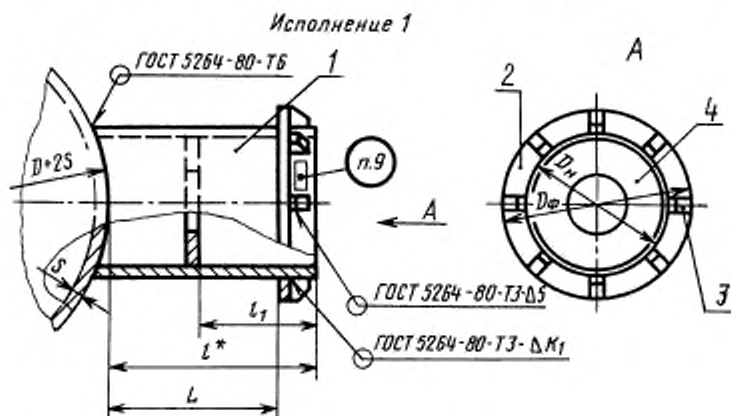
1. Настоящий стандарт распространяется на монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 320 до 2500 кН (от 32 до 250 тс).

2. Штуцера должны изготавливаться трех исполнений согласно табл. 1.

Таблица 1

Исполнение	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D , мм
	кН	тс	
1	От 320 до 630	От 32 до 63	От 800 до 3600
2	Св. 630 » 1000	Св. 63 » 100	» 1600 » 6400
3	» 1000 » 2500	» 100 » 250	» 2200 » 8000

3. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

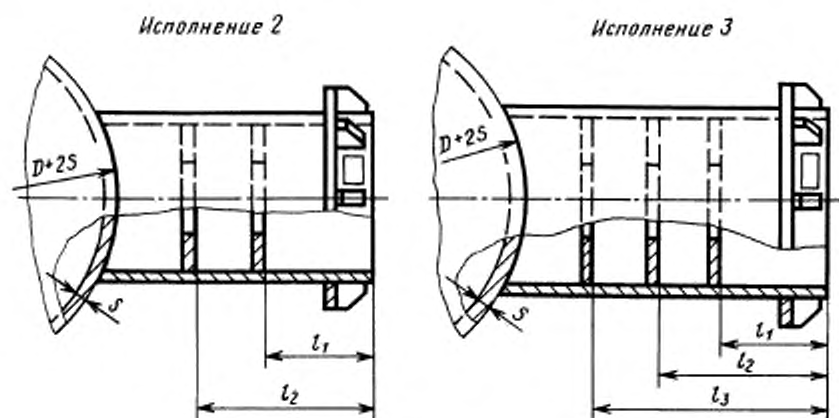


* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями



Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм																													
Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Старый шов K_1	L	D_n	D_ϕ	l^*	l_1	l_2	l_3	Масса, кг	Поз. 1 Обозначка	Поз. 2 Фланец	Поз. 3 Косынка	Поз. 4 Резьба												
	кН	кг												Количество															
														1	1	8	10	1	2	3									
														Обозначение															
01	320	32	1	800—1000	10	115	273	425	225	160	—	—	33,9	01/1	01/2	01/3	01/4												
02				1200—2200										02/1															
03				2400—3600										03/1															
04	400	40		1400—2600										04/1				—											
05				2800—3600										05/1															
06				1400—2000										06/1															
07	500	50		2200—3600										07/1					06/2	06/3	06/4								
08	630	63		1600—2200										170					377	530	283	195	—	—	67,4	08/1	08/2	06/3	08/4
09				2400—3600																						09/1			
10			1600—1800	10/1																									
11	800	80	2000—2400	250	480	630	378	190	275	—	115,5	11/1	10/2		10/3	—	10/4												
12			2600—3600									12/1																	
13			3800—6400									13/1																	

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L	D_n	D_{Φ}	l^*	l_1	l_2	l_3	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3		Поз. 4		
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Косынка	Ребро			
																	Количество			
Обозначение																				
47	2250	225	3	2600	12	375	1020	1170	516	205	300	395	443	47/1	47/2	—	40/3	—	—	47/4
48				2800										48/1						
49				3000—3200										49/1						
50				3400—3600										50/1						
51				3800—4200									429,2	51/1						
52				4400—5000										52/1						
53				5200—5800										53/1						
54				6300—8000										54/1						
55	2500	250		2600		405	1220	1370	555	225	325	425	558,7	55/1	55/2	55/4				
56				2800										56/1						
57				3000										57/1						
58				3200										58/1						
59				3400—3600					566				545,6	59/1						
60				3800—4000										60/1						
61				4200										61/1						
62				4500—5000		533,1								62/1						
63				5400—5800									63/1							
64				6300—7000									64/1							
65				8000		65/1														

Примечания:

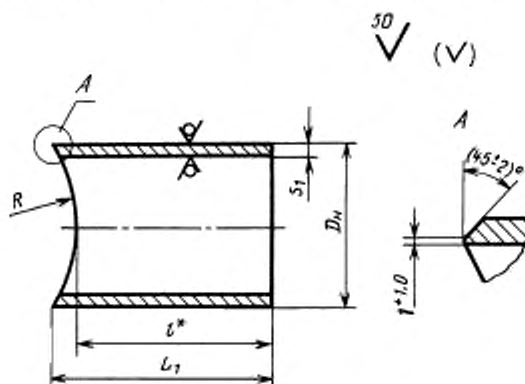
1. Размер R , приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 4) даны в п. 8.

Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 4500 мм с усилием на один штуцер 250 тс:

Штуцер монтажный 62 ГОСТ 14114—85

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры оболочки (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение оболочки	L_1	l^*	R	D_n	x_1	Масса, кг	
01/1	230	209	450	273	11	16,3	
02/1		219	850				
03/1		224	1500				
04/1		220	1000				
05/1		224	1600				
06/1	280	264	850	325	14	30,0	
07/1		270	1400				
08/1	295	276	950	377		36,9	
09/1		283	1500				
10/1	390	355	850	480		63,0	
11/1		363	1100				
12/1		371	1500				
13/1		378	2500				
14/1		358	1100	530			69,5
15/1		366	1450				
16/1		370	1800				
17/1		376	2500				
18/1	440	398	1200	630		93,6	
19/1		407	1540				
20/1		415	2000				
21/1		422	2700				
22/1	500	447	1250	720		122,0	
23/1		456	1500				
24/1		464	1800				
25/1		472	2330				
26/1		478	2900				
27/1		510	445				1350
28/1	457		1600				
29/1	465		1900				
30/1	485	448	2300	134,0			
31/1		456	2900				
32/1		463	3750				
33/1	540	465	1350	920	16	192,6	
34/1		475	1550				
35/1		484	1800				
36/1	510	464	2150			181,9	
37/1		472	2620				
38/1		477	3050				
39/1		484	3750				
40/1	540	465	1350			192,6	
41/1		475	1550				
42/1		484	1800				
43/1	510	464	2150			181,9	
44/1		472	2620				
45/1		477	3050				
46/1		484	3750				

Приведенные табл.

Размеры в мм						
Обозначение оболочки	L_1	l^*	R	D_n	τ_1	Масса, кг
47/1	585	488	1300	1020	16	231,7
48/1		495	1400			
49/1		504	1550			
50/1		514	1750			
51/1	550	488	2000	217,9		
52/1		498	2380			
53/1		505	2750			
54/1		516	3600			
55/1	670	526	1300	1220		291,6
56/1		538	1400			
57/1		547	1500			
58/1		526	1600			
59/1	640	536	1750			278,5
60/1		547	1950			
61/1		555	2100			
62/1		535	2400			
63/1	610	546	2800			266,0
64/1		557	3350			
65/1		566	4000			

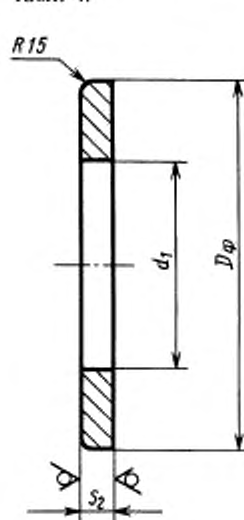
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 62:

Оболочка 62/1 ГОСТ 14114—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы $D_n \times s_1$ по ГОСТ 8732 и ГОСТ 10704.

Допускается изготовление оболочки из листа сварной с одним продольным швом или штампованной с двумя продольными швами.

5. Конструкция и размеры фланца (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

25° (V)

Таблица 4

Размеры в мм				
Обозначение фланца	D_f	d_1	s_2	Масса, кг
01/2	425	276 Н14	20	12,8
06/2	475	328 Н14	24	18,3
08/2	530	380 Н14	30	22,2
10/2	630	483 Н14		30,2
14/2	680	534 Н14		32,8
18/2	780	634 Н14		37,9
22/2	870	724 Н14	32	45,6
27/2	970	825 Н13		51,3
33/2	1070	925 Н13	34	59,7
47/2	1170	1025 Н13		66,0
55/2	1370	1225 Н13		78,0

Примечание. Размер d_1 необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 62:

Фланец 55/2 ГОСТ 14114—85

5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

6. Конструкция и размеры косынки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.

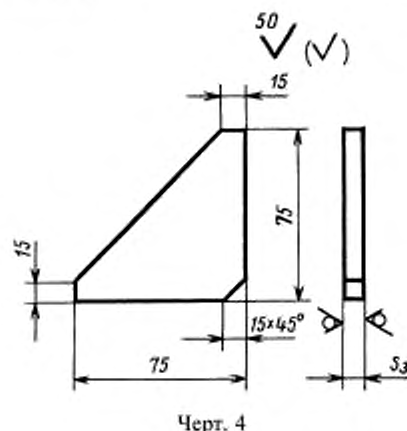


Таблица 5

Обозначение косынки	s ₃ , мм	Масса, кг
01/3	8	0,26
06/3	10	0,325
10/3	12	0,39
40/3	16	0,52

Пример условного обозначения косынки для штуцера монтажного 62:

Косынка 40/3 ГОСТ 14114—85

7. Конструкция и размеры ребер (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.

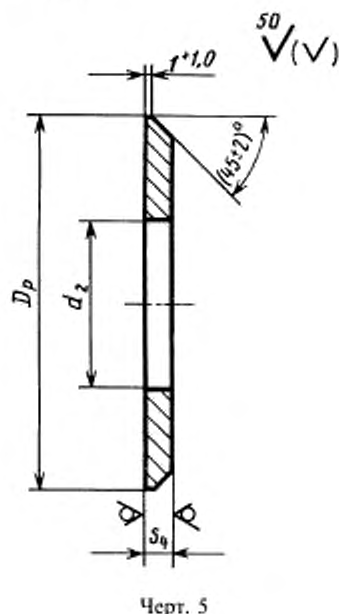


Таблица 6

Размеры в мм				
Обозначение ребра	D _p	d ₂	s ₄	Масса, кг
01/4	249 Н14	90	8	2,7
06/4	294 Н14	135	10	4,2
08/4	346 Н14	165	10	5,7
10/4	449 Н14	270	12	9,6
14/4	499 Н14	300		11,8
18/4	599 Н14	360		17,0
22/4	689 Н14	450		20,2
27/4	789 Н14	520		26,1
33/4	885 Н13	615	16	30,0
40/4	885 Н13	605		41,2
47/4	985 Н13	705		46,7
55/4	1185 Н13	885	16	61,3

Примечание. Размер D_p необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 62:

Ребро 55/4 ГОСТ 14114—85

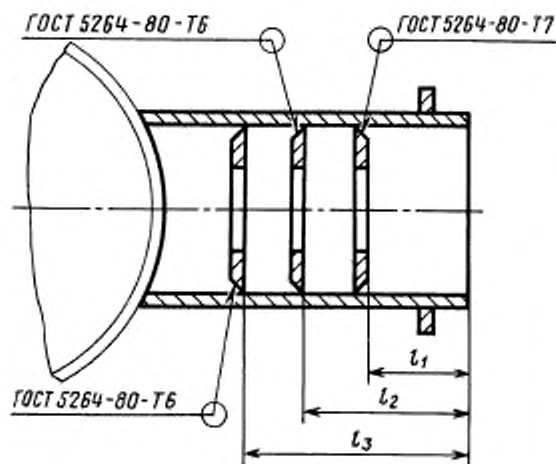
7.1. Допускается изготовление ребер диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

8. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт 6 и в табл. 2.

9. На каждый штуцер должна быть нанесена маркировка, содержащая его условное обозначение.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

11. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—6.



Черт. 6

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР
РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14114—78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264—80 ГОСТ 8732—78	3, 5, 5.1, 7, 7.1, 11 4.1	ГОСТ 10704—91 ГОСТ 14116—85	4.1 10

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9—90)

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.02.99. Подписано в печать 10.03.99. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 1,00. Тираж 170 экз. С2206. Зак. 206.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102