



О Т Р А С Л Е В Е Е С Т А Н Д А Р Т Ы

---

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ИЗ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  $D_h=16 \div 720$  мм  
ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОCT 24.125.30—89 — ОCT 24.125.57—89

Издание официальное

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

**СОГЛАСОВАН** с Главным научно-техническим управлением Минатомэнерго СССР

**Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)**

О Т Р А С Л Е В О И С Т А Н Д А Р Т

**ТРОЙНИКИ ШТАМПОВАННЫЕ  
С ВЫТИНУТОЙ ГОРЛОВИНОЙ ПЕРЕХОДНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ОСТ 24.125.49-89**

ОКП 69 8717 0006

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные штампованные тройники с вытянутой горловиной для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):

$$p = 11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t = 250^\circ\text{C};$$

$$p = 8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t = 300^\circ\text{C};$$

$$p = 5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t = 275^\circ\text{C};$$

$$p = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t = 200^\circ\text{C}.$$

2. Конструкция, размеры и материал тройников должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

Масса тройников, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Размеры высот  $H$  и  $h$ , радиусов  $R$  и  $R_1$  и толщины стенки горловины могут быть изменены по усмотрению предприятия-изготовителя при соблюдении условий прочности.

4. При длине обточки  $l$ , превышающей 50 мм, допускается заканчивать обточку под углом  $45^\circ$  по черт. 3.

5. Размер  $s_1$  обеспечивается технологией изготовления.

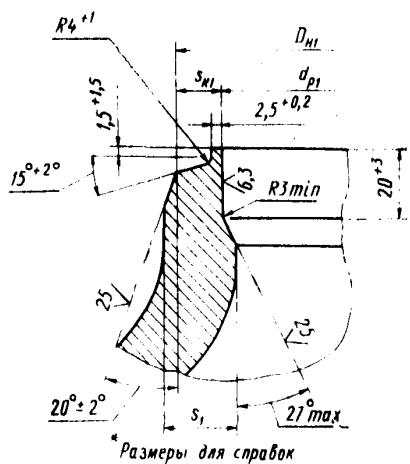
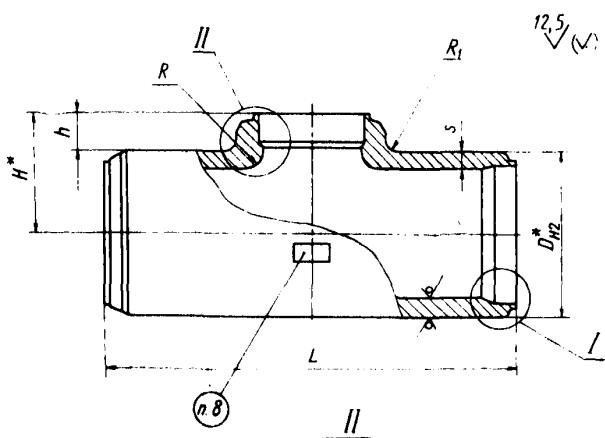
6. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

7. Пример условного обозначения тройника штампованного исполнения 01  $D_y = 125$  мм и  $D_{y1} = 100$  мм на параметры среды  $p = 11,77$  МПа (120 кгс/см<sup>2</sup>),  $t = 250^\circ\text{C}$ :

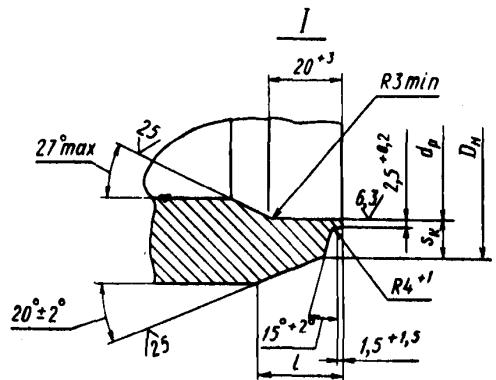
**ТРОЙНИК 01 ОСТ 24.125.49.**

8. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.49

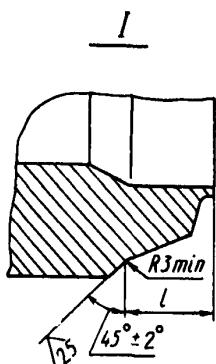
Товарный знак
------------------



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Подготовка кромок по черт.	Размеры при- соединяемых труб			$D_h + 2$	$D_{h1} + 3$	$D_{h2}^*$	$d_p$		$d_{p1}$		$L \pm 5$	$H^* + 5$	$s$	$s_1$	$s_k$	$s_{kl}$	$R$ , не более	$R_{11}$ , не менее	Материал (марка, технические условия)	Масса, кг	
			$D_h' \times s'$	$D_h' \times s'$	Но- мин				Но- мин	Пред. откл.	Но- мин	Пред. откл.											
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C}$																							
01	$125 \times 100$	1,2	$133 \times 8$	$108 \times 8$	133	108	150	119	+0,54	95	+0,54	400	95	20	20	12	5,8	5,8	40	20	Сталь 15ГС ТУ 14-3-460	29	
$p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C}$																							
02	$125 \times 100$	1,2	$133 \times 8$	$108 \times 6$	133	108	150	119	+0,54	97	+0,54	400	95	20	20	12	5,8	4,8	40	20	Сталь 15ГС ТУ 14-3-460	29	
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C; } p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C}$																							
03	$200 \times 150$	1,2	$219 \times 13$	$159 \times 9$	219	159	225	195	+0,72	142	+0,63	500	147	35	22	13	9,5	55	30	Сталь 15ГС ТУ 14-3-460	64		
04	$250 \times 150$		$273 \times 16$	$273$	159	295	244					187	40	28	16,8	11,8	7,5	65	30	Сталь 15ГС ТУ 14-3-460	105		
05	$400 \times 300$		$426 \times 24$	$325 \times 19$	426	325	460	382	+0,89	290	+0,81	800	310	80	40	24	18,5	16,0	60	40	Сталь 15ГС ТУ 14-3-420	364	
06	$500 \times 300$											900	355	60	60	36	22,0	16,0	120	50	Сталь 15ГС ТУ 3-923	750	
07	$500 \times 400$		$530 \times 28$	$426 \times 24$	530	426	590	480	+0,97	382	+0,89	900	365	70	60	36	22,0	21,0	120	50	Сталь 15ГС ТУ 3-923	732	
$p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C}$																							
08	$600 \times 250$	1,2		$273 \times 16$	273					244	+0,72	750	395	60				13,0					725
09	$600 \times 400$		$630 \times 25$	$426 \times 24$	630	426	670	582	+0,97	382	+0,89	930	425	90	60	36	22	19,0	110	50	Сталь 15ГС ТУ 108-1267	830	
10	$600 \times 500$			$530 \times 28$	530					480	+1,0	1100	440	105				21,0					980
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																							
11	$400 \times 300$	1,2	$426 \times 14$	$325 \times 13$	426	325	460	401		303	+0,81	310					9,8					Сталь 15ГС ТУ 14-3-420	364
12	$450 \times 350$		$465 \times 16$	$377 \times 13$	465	377	485	437	+0,97	354	+0,89	800	323	80	40	24	10,8	13,5	60	40	Сталь 15ГС ТУ 14-3-420	381	
13	$450 \times 400$		$426 \times 14$		426					401	+1,0												385
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C}$																							
14	$400 \times 350$	1,2	$426 \times 14$	$377 \times 13$	426	377	460	401	+0,97	354	+0,89	800	310	80	40	24	9,8	13,5	60	40	Сталь 15ГС ТУ 14-3-420	364	
$p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																							
15	$400 \times 350$	1,2	$426 \times 14$	$377 \times 13$	426	377	435	401	+0,97	354	+0,89	800	267	50	30	18	9,8	14,0	40	20	Сталь 20 ТУ 14-3-460	373	

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829**

**2. ИСПОЛНИТЕЛИ**

К. И. Бояджи; Л. Н. Жылюк; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; Н. В. Москаленко; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; И. Ю. Чудакова

**3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428371 от 27.10.89**

**4. ВЗАМЕН ОСТ 24.104.41—74****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 108.030.124—85А	6
ТУ 3—923—75	2
ТУ 14—3—420—75	2
ТУ 14—3—460—75	2
ТУ 108—1267—84	2