



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)

ТРОЙНИКИ ШТАМПОВАННЫЕ
РАВНОПРОХОДНЫЕ И ПЕРЕХОДНЫЕ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 60 8717 0008

ОСТ 24.125.45-89Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные равнопроходные и переходные тройники 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 и размеры равнопроходных тройников должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, переходных — указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Масса тройников, указанная в табл. 1 и 2, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал тройников — сталь марки 20 по ТУ 14—1—3987 Гр. IIА ОСТ 108.030.113.

4. Разность толщин стенок (разнотолщинность) кромки, обработанной под сварку, не должна превышать при D и $D_2 \leq 28$ мм 0,4 мм, при D и $D_2 > 28$ мм 0,6 мм.

5. Требования к поверхностям, не подлежащим механической обработке, — по ГОСТ 7505.

6. Для исполнений 01, 02, 06 допускается выполнять обработку внутренней поверхности тройника

с чистотой $\sqrt{12,5}$. Для исполнений 07 и 08 допускается выполнять обработку поверхности d_1 с чистотой $\sqrt{12,5}$.

7. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124 и ОСТ 108.030.113.

8. Пример условного обозначения тройника штампованного равнопроходного исполнения 01 $D_y=10$ мм на параметры среды $p=11,77$ МПа (120 кгс/см²), $t=250^\circ\text{C}$:

ТРОЙНИК РАВНОПРОХОДНЫЙ 01 ОСТ 24.125.45.

Пример условного обозначения тройника штампованного переходного исполнения 0,7 $D_y=20$ мм, $D_{y1}=10$ мм на параметры среды $p=11,77$ МПа (120 кгс/см²), $t=250^\circ\text{C}$:

ТРОЙНИК ПЕРЕХОДНЫЙ 07 ОСТ 24.125.45.

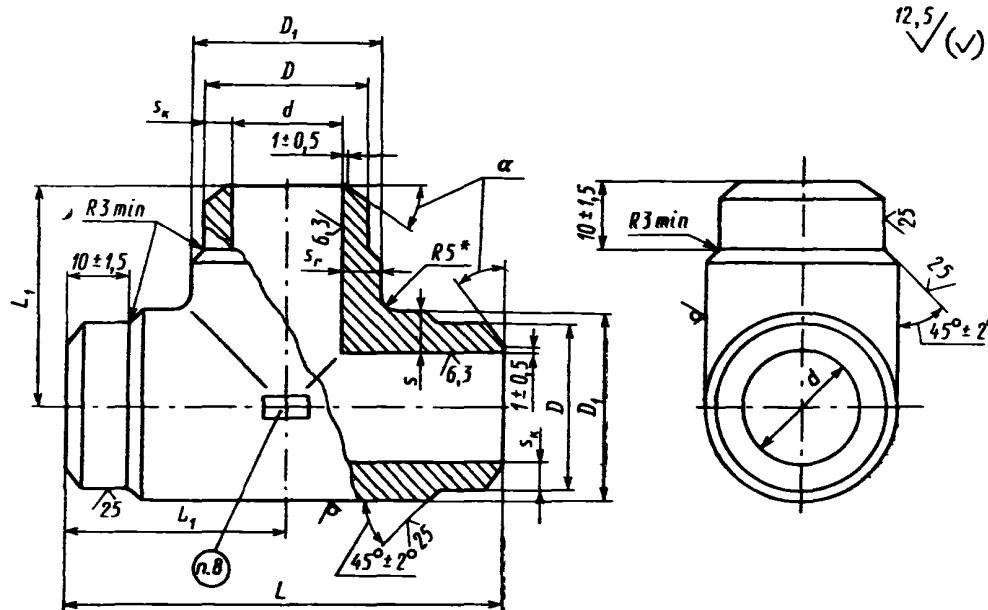
Пример маркировки тройника равнопроходного: 01 ОСТ 24.125.45

Товарный
знак

Пример маркировки тройника переходного: 07 ОСТ 24.125.45

Товарный
знак

Тройник равнопроходный



* Размер для справок

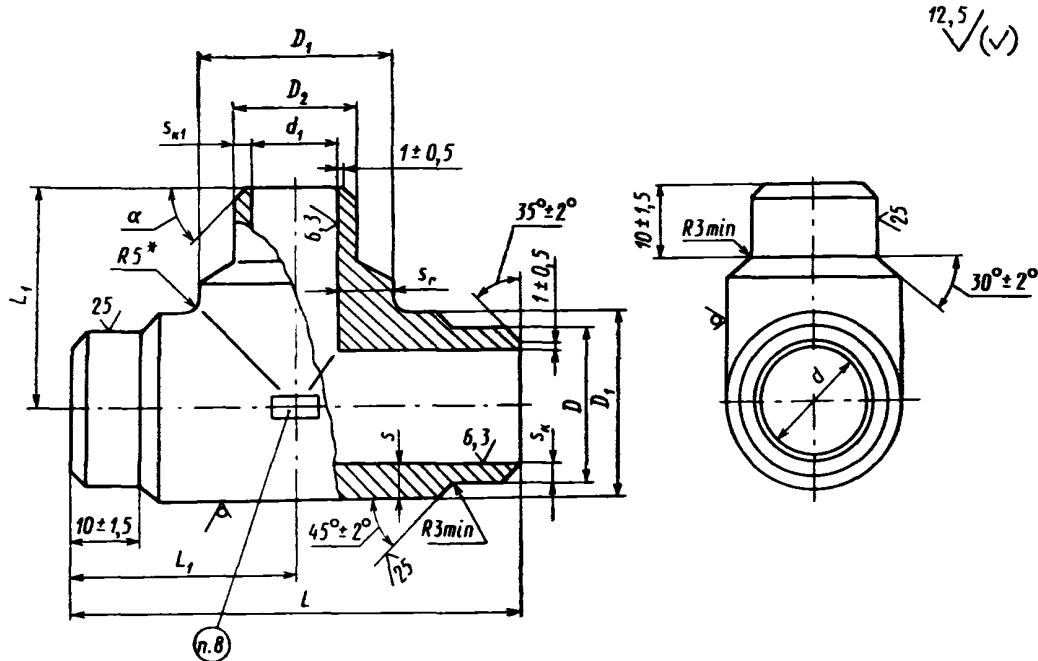
Черт. 1

Таблица 1

Тройники равнопроходные
Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры присоединяемых труб $D_h \times s'$	D		D_1		d		L $+4$ -2	L_1 $+2$ -1	s	s_t	s_k	α $\pm 2^\circ$	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C;}$ $p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C;}$ $p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C;}$ $p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$															
01	10	16×2	17		20	$+1,1$ $-0,5$	12	$+0,43$	60	30	4	4	2	45°	0,12
02	20	28×3	30	$+0,5$	35	$+1,3$ $-0,7$	22	$+0,52$	80	40	5	5			0,43
03	25	32×3	34		50	$+1,9$ $-1,0$	25	$+0,3$			6	6		$3,5$	1,65
04	32	38×3	40				32	$+0,62$	130	65	8	8			1,35
05	50	57×4	59	$+1,0$	68		49				9,5	9,5	4,0		1,96
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C;}$ $p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$															
06	65	76×4	78	$+1,0$	88	$+2,4$ $-1,2$	68	$+0,46$	180	90	6	6	4,0	35°	4,00

Тройник переходный



* Размер для справок

Черт. 2

Тройники переходные Размеры, мм

Таблица 2

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Размеры, мм																$\pm 2^\circ$	Масса, кг			
		Размеры при- соединяемых труб		D		D_1		D_2		d		d_1		L		L_1		s	s_r	s_k	s_{k1}	
		корпуса	штуцера	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	+0,5	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	+4 -2	+2 -1	не менее	не менее	не менее	не менее				
$p=11,77 \text{ МПа (120 кгс/см}^2\text{), } t=250^\circ\text{C; } p=8,44 \text{ МПа (86 кгс/см}^2\text{), } t=300^\circ\text{C; }$ $p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																						
07	20×10	28×3		16	$\times 2$	30		35	+1,3 -0,7		22	+0,52	12	+0,43	80	40	9,0		2,0	45°	0,44	
08	25×10	32×3				34				17	26					5,0	11,0			1,47		
09	32×10	38×3				40	+0,5				32	+0,62					8,0	18,0	3,5		1,50	
10	25×20	32×3				34		50	+1,9 -1,0		26	+0,52					6,0	8,0			1,66	
11	32×20					28	$\times 3$			30			22				8,4	13,0			1,45	
12	32×25	38×3				40					32			+0,52			8,0	10,0		3,5	35°	1,41
13	50×25					32	$\times 3$				34	+0,62	26				8,5	19,0			2,60	
14	50×32	57×4				59	+1,0	68			40	49		32	+0,62		9,5	17,0	4,0		2,11	
$p=5,89 \text{ МПа (60 кгс/см}^2\text{), } t=275^\circ\text{C; } p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t=200^\circ\text{C}$																						
15	65×50	76×4	57×4	79	+1,0	88	+2,4 -1,2		59		68	+0,74	49	+0,62	180	90	10,5	18,0	4,0	35°	6,00	

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; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428261 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 108.104.23—82, ОСТ 108.104.24—82

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 7505—89	5
ОСТ 108.030.113—87	3, 7
ОСТ 108.030.124—85А	7
ТУ 14—1—3987—85	3