



О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ИЗ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_n = 14 \div 325$ мм**

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—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 Минатом-
энерго СССР

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

**ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ
ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС****ОСТ 24.125.26—89****КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 3717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фланцы с соединительным выступом приварные встык из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на условное давление:

 $p_y = 4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{);}$ $p_y = 2,5 \text{ МПа (25 кгс/см}^2\text{);}$ $p_y = 1,6 \text{ МПа (16 кгс/см}^2\text{);}$ $p_y = 1,0 \text{ МПа (10 кгс/см}^2\text{);}$ $p_y = 0,6 \text{ МПа (6,0 кгс/см}^2\text{).}$

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Материал фланцев — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т группы IIIB по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категорий А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Предельные отклонения на размеры r и D_m устанавливаются технологическим процессом.

5. Позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый) не должен быть более:

2,0 мм — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 мм — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 мм — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм.

6. Фланцы рассчитаны на применение прокладок из паронита по ГОСТ 481 толщиной 1—1,5 мм.

7. С уплотнительной поверхности фланцев все дефекты должны быть удалены механической обработкой.

8. Допускается обработка уплотнительной поверхности с шероховатостью $\sqrt{12,5}$ вместо $\sqrt{6,3}$

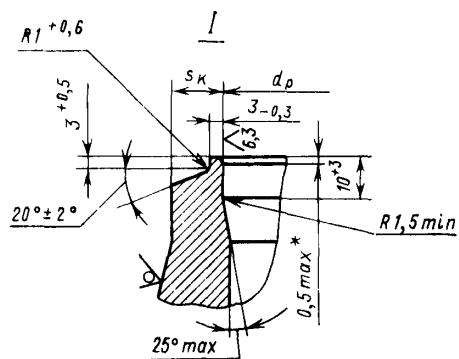
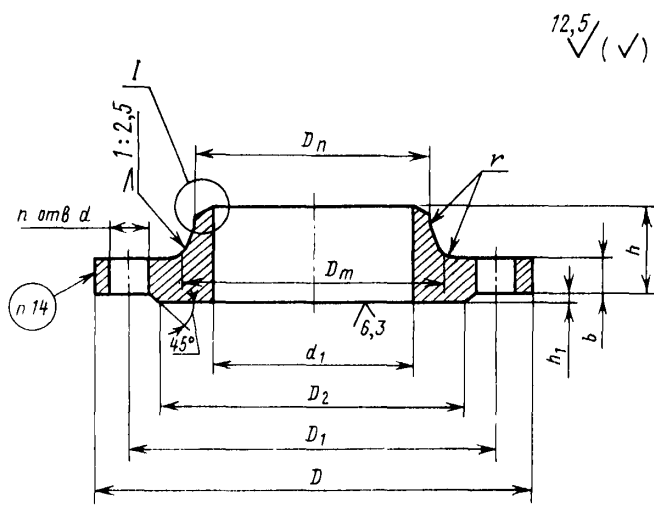
при кругообразном направлении неровностей.

9. Допускается фаска или притупление кромки не более 1 мм, за исключением кромки под сварку.

10. Предельные отклонения на штампованные поковки, на радиусы закруглений, а также на штамповочные уклоны поверхностей D_n и D — по ГОСТ 7505 (класс II).

11. Крепежные детали фланцев и технические требования на их изготовление — по ГОСТ 9064, ГОСТ 9065, ГОСТ 9066.

12. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.



* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры при- соединяемых труб $D_n \times s$	D		D_1	D_2 ± 4	D_n		D_m	d		d_1		d_p		b		h		s_k , не менее	h_1 ± 2	r	n	Номинальный диаметр резь- бы шпильки	Масса, кг
			Но- мин.	Пред- откл.			Но- мин.	Пред. откл.		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.						

$p_y = 4,0$ МПа (40 кгс/см²)

01	50	57×5,5	160	—1	125	102	58	—1,9	76	18	$\begin{smallmatrix} +0,7 \\ -0,3 \end{smallmatrix}$	45	+1,6	47	$\begin{smallmatrix} +0,3 \\ -0,2 \end{smallmatrix}$	17	$\pm 0,43$	45	—0,62	4,3	3	5	4	M16	2,81
----	----	--------	-----	----	-----	-----	----	------	----	----	--	----	------	----	--	----	------------	----	-------	-----	---	---	---	-----	------

$p_y = 2,5$ МПа (25 кгс/см²)

02	100	108×5	230	—1,15	190	158	110	—2,2	132	22	$\begin{smallmatrix} +0,7 \\ -0,3 \end{smallmatrix}$	96	+2,2	100	$\begin{smallmatrix} +0,23 \\ +0,23 \end{smallmatrix}$	21	$\pm 0,52$	58	$\begin{smallmatrix} -0,74 \\ -0,74 \end{smallmatrix}$	2,7	3	8	12	M20	6,51
03	125	133×6	270	—1,3	220	184	135	—2,5	160	121		$\begin{smallmatrix} +2,5 \\ +2,5 \end{smallmatrix}$	124	23		65		3,2		9,41					
04	150	159×6,5	300		250	212	161		186	146			149	$\begin{smallmatrix} +0,26 \\ +0,26 \end{smallmatrix}$	25	68		3,8						12,52	
05	200	220×8	360	—1,4	310	278	222	—2,9	245	202		+2,9	208	$\begin{smallmatrix} +0,3 \\ +0,3 \end{smallmatrix}$	27	75		4,3		17,44					
06	250	273×11	425	—1,55	370	335	278	—3,2	300	250		$\begin{smallmatrix} +3,2 \\ +3,2 \end{smallmatrix}$	255		29	75		7,3				10	16	M27	24,4
07	300	325×12	485		430	390	330	—3,6	352	300			305	$\begin{smallmatrix} +0,34 \\ +0,34 \end{smallmatrix}$	32	80		7,8		4	33,29				

$p_y = 1,6$ МПа (16 кгс/см²)

08	100	108×5	215	-1,15	180	158	110	-2,2	130	18	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	17	±0,43	50	-0,62	2,7	3	6	8	M16	4,9
09	125	133×6	245		210	184	135	-2,5	156			121	+2,5	124		19	57	3,2	6,75						
10	150	159×6,5	280	-1,3	240	212	161		180	22		146	149	+0,26	21	±0,52	58	-0,74	4,3	M20	8,3				
11	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240			202	+2,9	208	+0,3	23	65	7,3	11,79						
12	250	273×11	405	-1,55	355	320	278	-3,2	292	26		250	+3,2	255		24	66	7,8	4	8	12	M24	17,36		
13	300	325×12	460		410	370	330	-3,6	346			300	305	+0,34	24	22,76									

$p_y = 1,0$ МПа (10 кгс/см²)

14	200	220×8	335	—1,4	295	268	222	—2,9	240	22	$\begin{smallmatrix} +0,7 \\ -0,3 \end{smallmatrix}$	202	+2,9	208	$\begin{smallmatrix} +0,3 \\ +0,3 \end{smallmatrix}$	19	$\pm 0,52$	58	$\begin{smallmatrix} -0,74 \\ -0,74 \end{smallmatrix}$	4,3	3	6	8	M20	11,35
15	250	273×11	390		350	320	278	—3,2	290			250	$\begin{smallmatrix} +3,2 \\ +3,2 \end{smallmatrix}$	255		21		60		7,3					14,64
16	300	325×12	440	—1,55	400	370	330	—3,6	345			300		305	$\begin{smallmatrix} +0,34 \\ +0,34 \end{smallmatrix}$	22		60		7,8	4				18,66

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры при- соединяемых труб $D_n \times s$	D		D_1	D_2 ± 4	D_n		D_m	d		d_1		d_p		b		h		s_k , не менее	h_1 ± 2	r	n	Номинальный диаметр резь- бы шпильки	Масса, кг
			Но- мин.	Пред. откл.			Но- мин.	Пред. откл.		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.						

$p_y=0,6 \text{ МПа (6 кгс/см}^2\text{)}$																											
17	100	108×5	205	-1,15	170	148	110	-2,5	122	18	+0,7 -0,3	96	-2,2	100	+0,23	13	±0,43	38	-0,62	2,7	3	5	4	M16	3,35		
18	125	133×6	235		200	178	135		148			121	+2,5	124		15		40		3,2			8		4,66		
19	150	159×6,5	260	-1,3	225	202	161	-2,9	172			146		149	+0,26	17		43		3,8					5,37		
20	200	220×8	315		280	258	222		235			202	-2,9	208		-0,3		18		50					4,3	8,37	
21	250	273×11	370	-1,4	335	312	278	-3,2	288			250	+3,2	255	+0,34			18		50		7,3	6		12		10,99
22	300	325×12	435	-1,55	395	365	330	-3,6	340	22		300		305		7,8						4					14,82

13. Пример условного обозначения фланца приварного встык с соединительным выступом исполнения 01 $D_y = 50$ мм на условное давление $p_y = 4,0$ МПа (40 кгс/см²):

ФЛАНЕЦ 01 ОСТ 24.125.26.

14. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.26

Товарный
знак

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. ИСПОЛНИТЕЛИ

К. И. Бояджи; Д. В. Колпакова; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; А. М. Рейнов; Е. И. Фукшанский

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428104 от 27.10.89

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 481—80	6
ГОСТ 7505—89	10
ГОСТ 9064—75	11
ГОСТ 9065—75	11
ГОСТ 9066—75	11
ОСТ 108.030.123—85А	12
ОСТ 108.109.01—79	3