

С С С Р

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОСУДЫ И АППАРАТЫ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ.
БОБЫШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ.
ТИПЫ КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

ОСТ-26-01-748-73

Издание официальное

Министерство химического и нефтяного машиностроения

г.Москва

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Управления по ремонту Управления по ремонту
предприятий химической промышленности и химической
промышленности и оборудования МХП

и 18 " 1973 г. ТОЛЧИН В.И.

БОДРОВ Д.Н.

УДК

Группа Г 47

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Сосуды и аппараты стальные
сварные. Бобышки фланцевые.
Типы, конструкция и размеры.

ОСТ 26-01-748-73

Взамен: МП 3919-62-МП 3921-62,
ОИ 26-01-16-66

Приказом
от 1973 г. № срок введения установлен
с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бобышки фланцевые
стальные на условное давление Ру от 10 до 64 кгс/см²
(от 1,0 до 6,4 МПа) и рабочую температуру от минус 70 до
плюс 600°C, предназначенные для соединения с фланцами арматуры,
соединительных частей и трубопроводов и установленные на
сосудах и аппаратах диаметром от 400 до 4000 мм, изготовленных
в химическом машиностроении.

Стандарт не распространяется на бобышки для сосудов
и аппаратов с металлическими и неметаллическими покрытиями,
за исключением нанокрасочных покрытий.

Бобышки применяются в случае, когда применение
патрубка с фланцем нецелесообразно.

Издание официальное

Порепечатка воспрещена

28/6 - 73

Сдано

4169

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения, Северодонецкий филиал.

Директор Ковинский И.Н.

Руководитель темы Морозов В.И.

Исполнитель Косюченко В.А.

ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения (НИИХМШАП)

Директор Румянцев И.И.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Базовым научно-исследовательским отделом стандартизации Всесоюзного научно-исследовательского и конструкторского института химического машиностроения (НИИХМШАП)

Начальник отдела Дюкин В.В.

Руководитель темы Власов Е.А., Бутурияновая Т.С.

СОГЛАСОВАН Министерством химической промышленности
УТВЕРЖДЕН Министерством химического и нефтяного
машиностроения

Начальник Главного Управления Бодров Д.М.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ

I. ТИПЫ И ПАРАМЕТРЫ

1.1.Стандарт устанавливает следующие типы бобинок :

А- звездные с условным проходом D_y от 10 до 200 мм, на условное давление P_y от 10 до 64 кгс/см² (от 1,0 до 6,4 МПа) и рабочую температуру от минус 70 до плюс 600°C.

Б- пакетные с втулками и колышами с условным проходом D_y от 50 мм до 200 мм, на условное давление P_y от 10 до 64 кгс/см² (от 1,0 до 6,4 МПа) и рабочую температуру от минус 70 до плюс 425°C.

1.2.Каждый тип бобинок содержит четыре исполнения :

1 - с гладкой уплотнительной поверхностью на P_y 10, 16 и 25 кгс/см² (1,0; 1,6 и 2,5 МПа) .

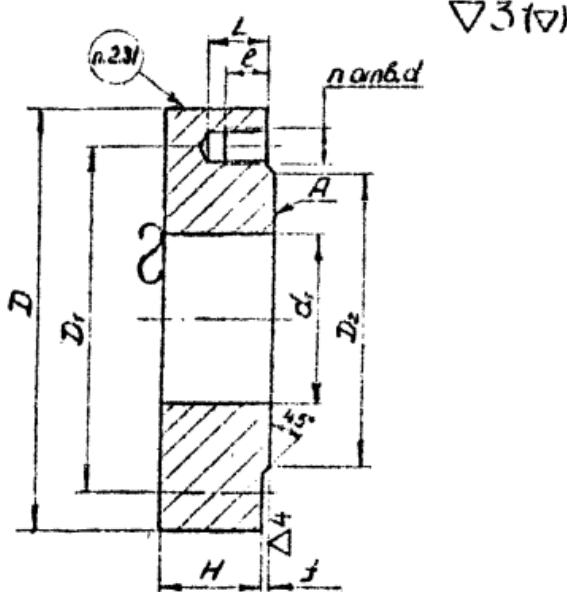
2 - с уплотнительной поверхностью "упадина" на P_y 25 ; 40 и 64 кгс/см² (2,5; 4,0 и 6,4 МПа).

3 - с уплотнительной поверхностью "паз" на P_y 10 ; 16; 25 и 40 кгс/см² (1,0; 1,6; 2,5; 4,0 МПа) .

4 - с уплотнительной поверхностью под прокладку звездного сечения на P_y 64 кгс/см² (6,4 МПа) .

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

2.1. Конструкция и размеры добышик типа А, исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1-3.



3203

РУ 10 и 16 кес /км² (1,0 и 1,6 МПа) Таблица 1
размеры 6мм

Размер диаметр D ₁	d ₁	D	D ₁	D ₂	t	n	d	ε	L	H	Использовано изделия штук	Масса штук кг	Использовано изделия штук
10	8	90	60	40									1,54
15	12	95	65	45									1,71
20	18	105	75	55									2,08
25	25	115	85	65									2,45
32	34	135	100	78									3,75
40	38	145	110	88									4,35
50	49	160	125	102									5,20
65	66	180	145	122									6,35
80	78	195	160	135									7,30
100	96	215	180	158									8,39
125	121	245	210	188									500-4000 10,44
150	145	280	240	212									550-4000 15,02

Для справок

00726-01-98-73

Стр. 4

Таблица 2

Газмоды 6 mm

Ру условий работы D ₂	Прод укт	Газмоды 6 mm										Масса стекла kg	Приме нение
		d ₁	D	D ₁	D ₂	t	n	d	2	L	H		
10							8					800-4000	20,57
16	200	202	335	295	269	3	12	120	25	36	45	800-3200	20,26
											55	650-700	24,66
												2400-3800	

* Для справок

ОД-96-10-94
Б1-84-13-13
Одна 5

2263

 $P_y = 25 \text{ кгс/см}^2 (2.5 \text{ МПа})$

Таблица 3

размеры 6мм

размер диаметр D ₂	d ₁	D	D ₁	D ₂	t	n	d	l	L	H	диаметр отверстия	нест	форма	
											диаметр отверстия	нест	форма	
10	8	90	60	40	2	4	M12	5	24	32	400-2100	1,54		
											40	2600-3200	1,93	
											50	3400-4000	2,43	
15	12	95	65	45	2	4	M12	5	24	32	400-2100	1,71		
											40	2600-3200	2,15	
											50	3400-4000	2,69	
20	18	105	75	58	2	4	M12	5	24	32	400-2400	2,08		
											40	2600-3200	2,61	
											50	3400-4000	3,27	
25	25	115	85	68	2	4	M12	5	24	32	400-2400	2,48		
											40	2600-3200	3,10	
											50	3400-4000	3,87	

0.000 51-846-10-96100
0.000 51-846-10-96100

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Проход условный D_u	d_1	D	D_1	D_2	t	n	d	l	L	H	Диаметр аппаратов	Масса, кг	Приме- нение
32	31	135	100	78	2					36	400-2800	3,76	
										50	3000-4000	5,25	
40	38	145	110	88		4				36	400-2800	4,35	
										50	3000-4000	6,04	
50	49	160	125	102		M16	20	28		36	400-2800	5,20	
										50	2800-4000	7,20	
65	66	180	145	122	3					36	400-2800	6,21	
										50	2800-4000	8,63	
80	78	195	160	138		8				36	400-2800	7,16	
										50	2800-4000	9,91	
100	96	230	190	162			M20	25	36	45	400-3400	12,01	
										55	3600-4000	14,71	

ОCT 26-01-74/83 Оп. 7

Продолжение табл. 3

Размеры 6 мм

Проход условных диаметров	d_1	D	D_1	D_2	f	n	a	ℓ	L	H	Диаметр аппаратов	Масса, кг на 1 м длины
125	121	270	220	138						55	450-4000	19,47
150	146	300	250	218		8				55	500-4000	23,17
											500-2000	31,04
200	202	360	310	278	3	12	M24	30	42	70	600-700	38,25
											2250-4000	

* Для справок

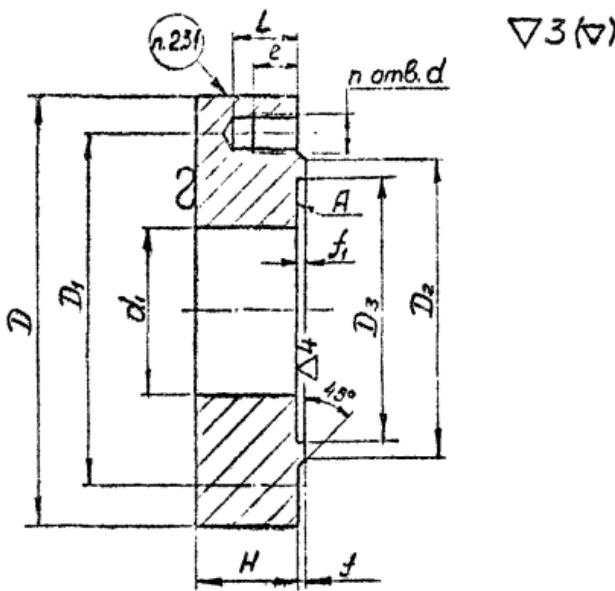
Пример условного обозначения бобышки типа А, исполнения 1
с D_u 80 мм на P_u 25 кг/см², толщиной $H=36$ мм:

Бобышка А-1-80-25-36 ОСТ 26-71-748-73

ОСТ 26-71-748-73

См. 2.8

2.2. Конструкция и размеры бобышек типа А, исполнения 2 должны соответствовать ук-
занным на черт. 2 и в табл. 4-6.



Черн. 2

Р_у 25 кгс/см² (25 Мпа)

Размеры в мм

Таблица 4

Проход условный D _у	D ₁	D	D ₄	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	l	L	H	Диаметр аппарат	Масса кг	Приме- нение
10	8	90	60	40	35							32	400-2400	1,52	
												40	2600-3200	1,91	
												50	3400-4000	2,41	
												32	400-2400	1,68	
15	12	95	65	45	40							40	2600-3200	2,12	
												50	3400-4000	2,67	
												32	400-2400	2,04	
												40	2600-3200	2,57	
20	18	105	75	58	51	2	3	4	M12	16	24	50	3400-4000	3,23	
												32	400-2400	2,42	
												40	2600-3200	3,05	
												50	3400-4000	3,82	
25	25	115	85	68	58							32	400-2800	3,69	
												40	2600-3200	3,05	
												50	3400-4000	3,82	
												32	400-2800	3,69	
32	31	135	100	78	66				M16	20	28	36	400-2800	5,18	
												50	3000-4000		

OCT 26-04-1983 Comp. 10

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Проход установки <i>D_у</i>	<i>d₁</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>f</i>	<i>f₁</i>	<i>n</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	Диаметр алтографа	Масса <i>K₂</i>	Приме- нение- мость
40	38	145	110	88	76			4				36	400-2800	4,27	
50	49	160	125	102	88							50	3000-4000	5,96	
65	66	180	145	122	110							36	400-2600	5,10	
80	78	195	160	138	121	3	3					50	2800-4000	7,10	
100	96	230	190	162	150							38	400-2500	6,07	
125	121	270	220	188	176							50	2800-4000	8,49	
150	146	300	250	218	204							36	400-2600	7,00	
												50	2800-4000	9,75	
												45	400-3400	12,77	
												36	3600-4000	14,46	
												55	450-4000	19,11	
													550-4000	22,79	

ОCT 26.04.74-73 Стр. 11

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Проход условный D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарат	Масса, кг	Приме- нение
200	202	360	310	278	260	3	3	12	M24	30	42	55	800-2000	29,55	
												70	600-700 2200-4000	37,76	

* Для спиралок

01726-01-740-73
Днр. 12

Ру 40 кгс/см² (4,0 МПа)

размеры 8 мм

Таблица 5

Проход условный D _y	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	e	L	H	диаметр аппарат	масса/пруже- ние
10	8	90	60	40	35								32	400-1500 1,52
													40	1600-1900 1,91
													55	2000-2800 2,65
													65	3000-4000 4,15
													32	400-1500 1,68
													40	1600-1900 2,12
													55	2000-2800 2,94
15	12	95	65	45	40		2	3	4	M12	16	24	85	3000-4000 4,60
													32	400-1500 2,04
													40	1600-1900 2,57
													55	2000-2800 3,56
													85	3000-4000 5,56
20	18	105	75	58	51								32	400-1400 2,42
													40	1500-1900 3,05
25	25	115	85	68	58									

ОДТ-35-01-748-83

Смд-13

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Проход условный <i>Dy</i>	<i>d₁</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>f</i>	<i>f₁</i>	<i>n</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	Диаметр аппаратов	Расстояние K2	Заданное значение
25	25	115	85	68	58	2			M12	16	24	55	2000-2800	4,21	
												85	3000-4000	6,55	
32	31	135	100	78	66	2			M16	20	28	36	400-1600	3,69	
												45	1700-2200	4,65	
												65	2400-3200	6,78	
												85	3400-4000	8,91	
40	38	145	110	88	76	3	4	M16	20	28	36	400-1600	4,27		
											45	1700-2200	5,35		
											65	2400-3200	7,77		
											85	3400-4000	10,18		
50	49	160	125	102	88	3						36	400-1600	5,10	
												45	1700-2200	6,39	
												65	2400-3200	9,25	
												85	3400-4000	12,11	

GOST 28-01-24873 Cmp. 14

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Проход условный D_u	d_1	D	D_1	D_2	I_3	f	f_1	n	d	e	L	H	Диаметр аппаратов	масса, кг	Приме- няемость
65	66	180	145	122	110	3	3	8	M16	20	28	36	400-1500	6,07	
												45	1500-2000	7,62	
												65	2200-3200	11,08	
												85	3400-4000	14,52	
												36	400-1400	7,00	
												45	1500-2000	8,77	
80	78	195	160	138	121	3	3	8	M20	25	36	65	2200-3200	12,71	
												85	3400-4000	15,65	
												50	400-2000	13,11	
												65	2400-3200	17,15	
100	96	230	190	162	150	3	3	8	M20	25	36	85	3400-4000	22,53	
												55	450-2300	13,16	
												65	400-2000	22,70	
125	120	270	220	188	176	3	3	8	M24	30	42	85	3000-4000	3200	

ОCT 26 71-749-73

Прил. 15

Продолжение табл. 5

Проход чугунный D_y	Размеры в мм													Масса K_2	Приме- нен- ие носим.
	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	h	d	ℓ	L	H	диаметр аппарата		
150	145	300	250	218	204	3	3	8	M24	30	42	65	55	600-1500	22,89
													500-550	27,14	
													1600-2800		
200	200	375	320	280	260	12	M27	34	45	65	85	85	400-450	35,64	
													3000-3800		
													800-1600	39,18	
													600-700	51,51	
													1700-3800		

* Для справок

ГОСТ 2782-73. Рис. 16

Р_у 64 кгс/см² (6,4 МПа)

Размеры 8 мм

Таблица 6

Проход условный	d	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	l	L	H	Диаметр шпинделя аппарату	Нагрузка шпин- деля кг	Нагрузка на рабочую часть
10	8	100	70	50	35				M12	16	24		36	400-1000	2,15
													50	1100-1500	3,00
													65	1600-2000	3,92
													85	2200-2600	5,15
15	12	105	75	55	40	2	3	4					36	400-1000	2,56
													50	1100-1500	3,30
													65	1500-2000	4,30
													85	2200-2600	5,64
20	18	125	90	68	51				M16	20	28		36	400-1000	3,26
													50	1100-1400	4,58
													65	1500-2000	6,00
													85	2200-2500	7,88

Продолжение табл. 6

Размеры в мм

Проход человеческий	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>f</i>	<i>f₁</i>	<i>n</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	диаметр аппарато	Масса х2	При- меня- емость
25	25	135	100	78	58	2	2	4	M16	20	28		40	400-1100	4,22
													55	1200-1600	5,85
													70	1700-2000	7,47
													85	2200-2600	9,10
32	31	150	110	85	66	2	2	4	M20	25	36		40	400-1100	5,04
													55	1200-1600	7,03
													70	1700-2000	9,02
													85	2200-2600	11,00
40	37	165	125	96	76	3	2	4	M20	25	36		50	400-1400	7,76
													65	1500-1900	10,15
													85	2000-2600	13,34
													50	400-1300	8,58
50	47	175	135	108	88	3	2	4	M20	25	36		65	1400-1900	11,21
													85	2000-2600	14,71

ОГТ 29.07.1987 Ст.п. 18

2°63

Продолжение табл. 6

Размеры в мм

Проход условный D_u	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	n	d	e	L	H	Диаметр аппаратов	Масса кг	* Площадь нас- ажды
65	64	200	160	132	110	3	3	8	M20	2.5	36	50	400-1300	10,65	
												65	1400-1800	13,97	
												85	1900-2600	18,39	
80	77	210	170	142	121	3	3	8	M24	30	42	50	400-1300	11,39	
												65	1400-1800	14,91	
												85	1900-2600	19,62	
100	94	250	200	170	150				M24	30	42	55	450-1300	17,48	
												65	400-1400-1800	20,78	
												85	1900-2400	27,40	
125	118	295	240	205	176				M27	34	45	60	600-1200	26,11	
												70	500-550 1300-1800	30,62	
												85	400-450 1900-2400	37,37	

00726-0-1/48-73
ДМР. 19

Продолжение табл. 6

Размеры, в мм

Проход условный D _h	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	e	L	H	Диаметр аппарат	Масса, кг	Приме- нение
150	142	340	280	240	204	3	3	8	M30	38	52	70	650-1400	39,88	
												85	500-600	48,70	
													1500-2200		
200	198	405	345	300	260			12					800-1500	63,55	

* Для справок

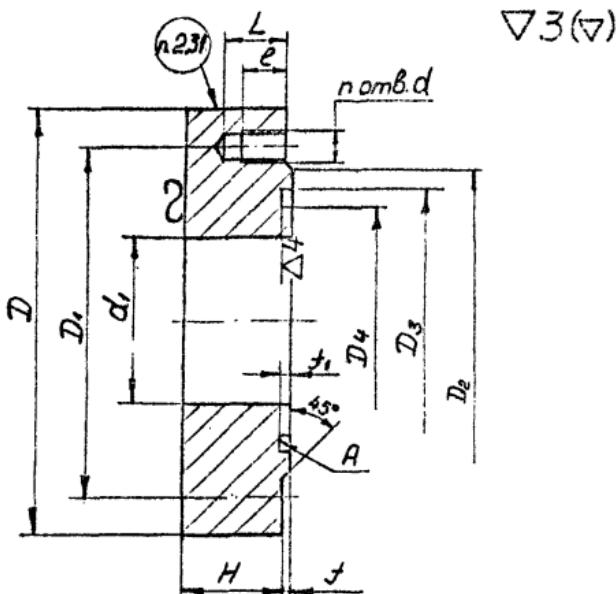
Примечание: Предельные отклонения от nominalного размера D₃ по А6.

Пример условного обозначения бобышки типа А, исполнения 2

с D₂ 80 мм на Р_у 64 кг/см² толщиной H=65 мм:

Бобышка А-2-80-64-65 ОСТ 26-01-748-73

2.3. Конструкция и размеры бобышек типа А, исполнения 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 7-10.



Черт. 3

2263

н.п.

Ру 10 и 16 кес/см² (1,0 и 1,6 МПа)

Таблица 7

Диаметры 6 мм

Проход условный d _у	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	f	f ₁	n	d	l	L	H	диаметр анодового кес	макс. пропуск- кес мощн
10	8	90	60	40	35	23									1,52
15	12	95	65	45	40	28									1,69
20	18	105	75	58	51	35	2			M12	16	24	32	400-3000	2,06
25	25	115	85	68	58	42			4						2,45
32	31	135	100	78	66	50			3						3,72
40	38	145	110	88	76	60									4,31
50	49	160	125	102	88	72				M16	20	28	36	400-4000	5,15
65	66	180	145	122	110	94									6,30
80	78	195	160	138	121	105	3								7,24
100	96	215	180	158	150	128									8,28
125	121	245	210	188	176	154			8					500-4000	10,31
150	146	280	240	212	204	182				M20	25	36	45	550-4000	15,92

* Для справок

Орд. 62-846-10-92160
Орд. 82

Таблица 8

размеры 6 мм

P_y кг/см ²	Проход человек D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	диаметр шлюпок, мм	масса шлюпок кг	Приме- нение на сно-	
10										8					45	800-4000	20,37	
16	200	202	335	295	268	260	238	3	3	12	120	25	36		55	800-2200	29,06	
																650-700		
																2400-3800	24,46	

* Для справок

1963

26

Ру 25 кгс/см² (2,5 МПа)

размеры в мм

Таблица 9

Прокат условный D _y	D ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	f	f ₁	n	d	e	L	H	диаметр спирального шнурка	масса шнурка кг	Прибл. нагре- мостка
10	8	90	60	40	35	23	2	3	4	112	16	24	32	400-2400	1,52	
													40	2600-3200	1,92	
													50	3400-4000	2,41	
													32	400-2400	1,69	
													40	2600-3200	2,13	
15	12	95	65	45	40	28	2	3	4	112	16	24	50	3400-4000	2,68	
													32	400-2400	2,06	
													40	2600-3200	2,59	
													50	3400-4000	3,25	
													32	400-2400	2,45	
20	18	105	75	58	51	35	2	3	4	112	16	24	40	2600-3200	3,07	
													50	3400-4000	3,84	
													32	400-2400	2,91	
													40	2600-3200	3,54	
													50	3400-4000	4,31	
25	25	115	85	68	58	42	2	3	4	112	16	24	32	400-2400	2,45	
													40	2600-3200	3,07	
													50	3400-4000	3,84	
													32	400-2400	2,91	
													40	2600-3200	3,54	

0CT26-0146823 0710.24

Продолжение табл. 9

размеры в мм

Проход условный <i>D_у</i>	<i>d₁</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>D₄</i>	<i>f</i>	<i>f₁</i>	<i>n</i>	<i>d</i>	<i>ℓ</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	Диаметр аппарат	Масса* ке	Приме- нение- мости
32	31	135	100	78	66	50	2						36	400-2800	3,72	
													50	3000-4000	5,21	
40	38	145	110	88	75	60			4				36	400-2800	4,31	
													50	3000-4000	6,00	
50	45	160	125	102	88	72			3				36	400-2600	5,15	
													50	2800-4000	7,15	
65	66	180	145	122	110	94	3						36	400-2600	6,15	
													50	2800-4000	8,57	
80	78	195	160	138	121	105			8				36	400-2600	7,09	
													50	2800-4000	9,84	
100	95	230	190	162	150	128							45	400-3400	11,80	
													55	3600-4000	14,59	

ОСТ 26-01-748-73 Ст. 25

Продолжение табл 9

Размеры в мм

Проход установки D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	j_1	p	d	ℓ	L	H	Диаметр автостака	Масса автостака кг	Приме- нение на мостах
125	121	270	220	188	176	154			8					150-4000	19,27	
150	146	300	250	218	204	182		3	3	M24	30	42		55	550-4000	23,01
200	202	360	310	278	260	238			12					800-3000	29,84	
														70	600-700	38,05
															2200-4000	

* Для справок

2263

29

$P_y = 40 \text{ кгс/см}^2 (4,0 \text{ МПа})$
Разл. зры 6 мм

Таблица 10

Прокат условный D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	t	t_1	n	d	L	L	H	Диаметр стопорного шарика	Масса x_2	Приме- нение
10	8	90	60	40	35	23								32	400-1500	1,52
														40	1600-1900	1,92
														55	2000-2800	2,66
														85	3000-4000	4,14
														32	400-1500	1,59
														40	1600-1900	2,13
15	12	95	65	45	40	28	2	3	4	M12	16	24		55	2000-2800	2,95
														85	3000-4000	4,58
														32	400-1500	2,06
														40	1600-1900	2,59
20	18	105	75	58	51	35								55	2000-2800	3,58
														85	3000-4000	5,54
														32	400-1400	2,45
25	25	115	85	68	58	42								40	1500-1900	3,07

ОКТ-96-У-748-73 Окн. 27

Продолжение табл. 10

Размеры, в мм

Проход условный D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	t	f_1	n	d	l	L	H	Диаметр аппарат	Масса, m_2	Диаметр насадки на рас- стой
25	25	115	85	68	58	42				M12	16	24	55	2000-2800	4,23	
													85	3000-4000	5,54	
								2					36	400-1600	3,72	
32	31	135	100	78	66	50							45	1700-2200	4,68	
													65	2400-3200	6,81	
													85	3400-4000	8,93	
													36	400-1600	4,31	
40	38	145	110	88	76	60				M16	20	28	45	1700-2200	5,39	
													65	2400-3200	7,81	
													85	3400-4000	10,22	
													36	400-1600	5,15	
50	49	160	125	102	88	72							45	1700-2200	6,44	
													65	2400-3200	9,30	
													85	3400-4000	12,16	

OCT-25-01-94883 Cmp. 28

Продолжение табл. 10

Размеры в мм

Продукт услов- ченный D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	t	t_1	n	d	l	L	H	Диаметр аппарат	Масса ке	Приме- нение
65	66	180	145	122	110	94				M16	20	28		36	400-1500	6,15
														45	1600-2000	7,70
														65	2200-3200	11,16
														85	3400-4000	14,62
														36	400-1400	7,09
														45	1500-2000	8,86
80	78	195	160	138	121	105	3	3	8					65	2200-3200	12,80
														85	3400-4000	16,74
														50	400-2200	13,25
														65	2400-3800	17,28
														85	3400-4000	20,57
														55	450-2000	19,36
100	96	230	190	162	150	128				M20	25	36		65	400-2200-2800	22,95
														85	3000-4500	30,17
125	120	270	220	188	176	154				M24	30	42		65	400-2200-2800	22,95
														85	3000-4500	30,17

OCT-25-07-2008-73 Страница 29

Продолжение табл. 10

Продолжение табл. 10	Размеры в мм													Диаметр аппарата, мм	Установка кг	Номер по ГОСТ
	D_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	f_1	n	d	l	L	H			
150	145	300	250	218	204	182	3	3	8	M24	30	42	55	600-1500	23,11	
													65	500; 550	27,36	
														500-2800		
													85	400; 450	35,84	
														3000-3800		
200	200	375	320	280	260	238			12	M27	34	45	65	800-1600	39,49	
													85	600-700	51,82	
														1700-3800		

* Для справок.

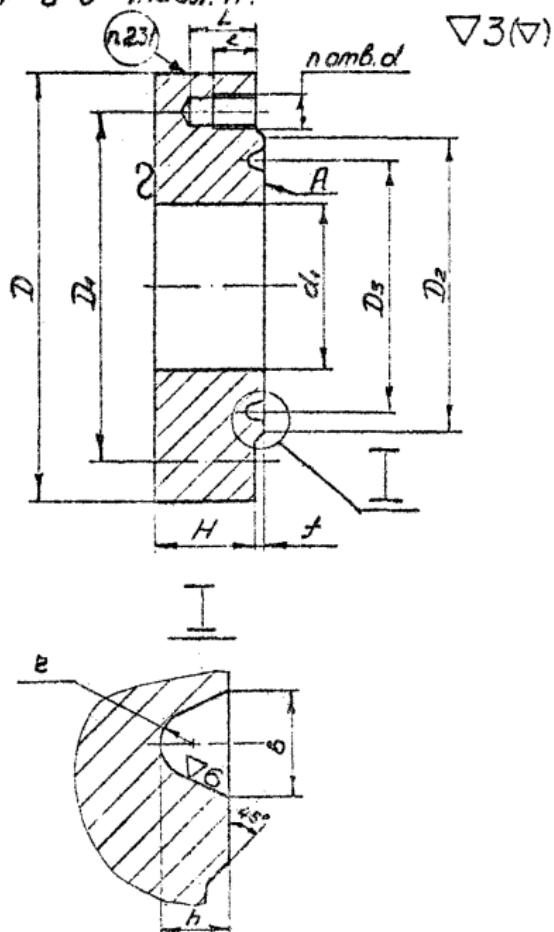
Примечание: Предельные отклонения от nominalных размеров: D_3 по A_5 , D_4 по C_5 .Пример условного обозначения бобышки типа А, исполнения 3 с D_4 80мм на Ру 40кгс/см² толщиной H =36мм:

Бобышка А-3-80-40-36 ОСТ 26-01-748-75

ГОСТ 5.524.10-748-75

ГОСТ 30

2.4. Конструкция и размеры бобышек типа А, исполнения 4 должны соответствовать указанным на черт. 4 и 6 табл. 11.



4/epm. 4

Ру 64 кас/см² (6,4 МПа)

Таблица 11

размеры в мм

Прокат условный Dy	D ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	б	h	z	n	d	е	L	H	Диаметр аппарат	Масса бруса в виде шеста кг
10	8	100	70	50	35	2	9±0,4	65±0,9	2,8	4	M12	16	24	36	400-1000	2,14
														50	1100-1500	3,00
														65	1600-2000	3,91
														85	2200-2600	5,14
														36	400-1000	2,35
														50	1100-1500	3,29
														65	1600-2000	4,30
														85	2200-2600	5,84
15	12	105	75	55		2	9±0,4	65±0,9	2,8	4				36	400-1000	3,27
														50	1100-1400	4,59
														65	1500-2000	6,00
														85	2200-2600	7,89
20	18	125	90	68	45									36	400-1000	3,27
														50	1100-1400	4,59
														65	1500-2000	6,00
														85	2200-2600	7,89

ОCT 26-01-7448-33 Cnp. 32

Продолжение табл. 11

Размеры в мм

Проход условный <i>D_u</i>	<i>d₁</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>f</i>	<i>б</i>	<i>h</i>	<i>z</i>	<i>n</i>	<i>d</i>	<i>ℓ</i>	<i>L</i>	Диаметр аппаратов	Масса ке	Приме- ните- мость
25	25	135	100	78	50	2	9 ⁰ 4	6 ⁰ 4	2,8	116	20	28		40	400-1100	4,22
														55	1200-1600	5,86
														70	1700-2000	7,48
														85	2200-2600	9,11
														40	400-1100	5,05
32	31	150	110	85	65	4	9 ⁰ 4	6 ⁰ 4	2,8	120	25	36		55	1200-1600	7,04
														70	1700-2000	9,03
														85	2200-2600	11,02
														50	400-1400	7,78
40	37	165	125	96	75	3	12 ⁰ 4	8 ⁰ 4	4,0	120	25	36		65	1500-1900	10,17
														85	2000-2600	13,36
														50	400-1300	8,56
50	47	175	135	108	85	3	12 ⁰ 4	8 ⁰ 4	4,0	120	25	36		65	1400-1900	11,17
														85	2000-2500	14,69

ОCT 26-01-748-73

Стр. 33

Продолжение табл. II

Размеры в мм

Продолжение табл. II	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	b	h	z	l	d	e	L	H	диаметр апарата	Масса кг	При- че- нне- мос- ти
65	64	200	160	132	110						M20	25	36	50	400-1300	10,64	
														65	1400-1800	13,95	
														85	1900-2600	18,39	
														53	400-1300	11,39	
80	77	210	170	142	115	3	12±0,4	8±0,4	4,0	8				65	1400-1800	14,92	
														85	1900-2600	19,62	
														55	450-1300	17,53	
														65	400-1400-2600	20,83	
100	94	250	200	170	145						M24	30	42	85	150-3-2400	27,45	
														60	600-1200	26,18	
														50	500-550	30,69	
														1300-1800			
125	118	295	240	205	175						M27	34	45	70	500-450	37,45	
														85	1900-2400		

DCT 2601-74835 Стп. 34

Продолжение табл. 11

проход условный D_y	Размеры δ мм													диаметр аппорта кг	Масса при- че- ни- моч-	
	d	D	D_1	D_2	D_3	f	δ	h	z	p	d	l	L	H		
150	142	340	280	240	205	3	42-04	18±0,4	4,0	8	M30	38	52	85	650-1400	39,99
200	198	405	345	300	265					12				85	500-600 1500-2200	48,81

* Для справок.

Примечание: Пределевые отклонения от nominalного размера $D_3 \pm 0,15$ мм

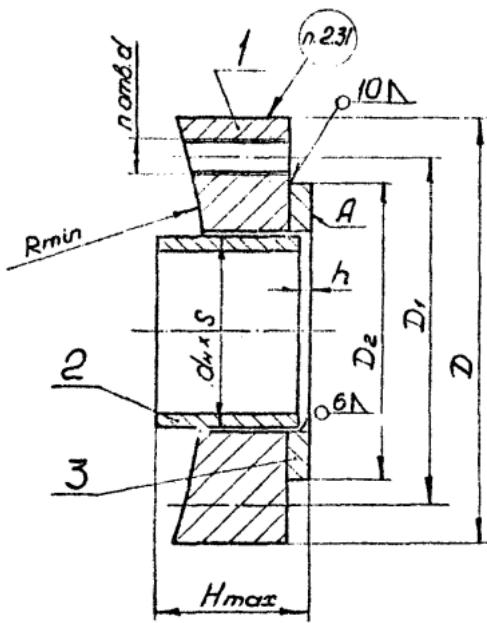
Пример условного обозначения бобышки типа А, исполнения 4,

с D_y 80 мм на P_y 64 кгс/см² толщиной H = 50 мм:

Бобышка А-4-80-64-50 ОСТ 26-01-748-73

ОСТ 26-01-748-73 26.08.35

2.5. Конструкция и размеры бобышек типа Б, исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 5 и 6 табл. 12-14.



1-корпус; 2-втулка; 3-кольцо

Черт. 5

Ру 10 кг/см² (0,017а)
Размеры в мм

Проход условный Dу	Ch+S	D	D ₁	D ₂	H _{max}	R _{min}	h	n	d	Масса, кг Наплав- ленного металла	Приче- нье- мость общая	Дем.1 Корпус			Дем.2 Втулка			Дем.3 Кольцо		
												Количество			1			1		
												1	1	1	1	1	1	1	1	
Обозначение																				
50	57x6	160	125	102		200				0,16	4,10	50-40-1	50-10-2	1-50-25-3						
65	76x6	180	145	122		225				0,19	5,00	65-16-1	65-10-2	1-65-25-3						
80	89x6	195	160	138	53					0,22	5,98	80-16-1	80-10-2	1-80-25-3						
100	108x7	215	180	158		275				0,25	6,93	100-16-1	100-10-2	1-100-25-3						
125	133x7	245	210	188		325				0,30	8,97	125-16-1	125-10-2	1-125-25-3						
150	159x7	280	240	212	58	400				0,34	12,42	150-16-1	150-10-2	1-150-25-3						
200	219x10	335	295	268		550				0,44	14,13	200-10-1	200-10-2	1-200-16-3						

* Для справок

Ру 15 кг/см² (1,617а)
Размеры в мм

Таблица 13

Проход условный Dу	Ch+S	D	D ₁	D ₂	H _{max}	R _{min}	h	n	d	Масса, кг Наплав- ленного металла	Приче- нье- мость общая	Дем.1 Корпус			Дем.2 Втулка			Дем.3 Кольцо		
												Количество			1			1		
												1	1	1	1	1	1	1	1	
Обозначение																				
50	57x6	160	125	102		200				0,16	4,16	50-40-1	50-10-2	1-50-25-3						
65	76x6	180	145	122		225				0,19	5,16	65-16-1	65-10-2	1-65-25-3						
80	89x6	195	160	138	63					0,22	6,10	80-16-1	80-10-2	1-80-25-3						
100	108x7	215	180	158		275				0,25	7,11	100-16-1	100-10-2	1-100-25-3						
125	133x7	245	210	188		325				0,30	9,18	125-16-1	125-10-2	1-125-25-3						
150	159x7	280	240	212	68	400				0,34	12,68	150-16-1	150-10-2	1-150-25-3						
200	219x10	335	295	268		550				0,44	16,27	200-10-1	200-10-2	1-200-16-3						

* Для справок

Ру35мкн (3,5МР2)
Размеры в мм

ОСТ 26-01-748-73 Спир. 38
таблица 14

Гранов условий Dy	d ₁ x ₂	D	D ₁	D ₂	H _{пок}	R _{min}	h	n	d	Масса, кг	Приме- нение нас- тиль- ного метала	Демп. Корпус	Вспр. Втулка 12-314640		
										наплав- ленного метала		обуслов- ленного	Количес- тво		
ОБОЗНАЧЕНИЕ															
50	57x6	160	125	102		200		4		0,16	4,29		50-40-1	50-25-2	1-50-25-3
65	76x6	180	145	122	78	225			M16	0,19	5,21		65-40-1	65-25-2	1-65-25-3
80	89x6	195	160	138						0,22	6,15		80-40-1	80-25-2	1-80-25-3
100	103x7	230	190	162	83	275		8	M20	0,26	9,61		100-40-1	100-25-2	1-100-25-3
125	127x7	270	220	188		325				0,30	15,42		125-40-1	125-25-2	1-125-25-3
150	159x7	300	250	218	93	400			M24	0,35	18,09		150-40-1	150-25-2	1-150-25-3
200	215x10	360	310	278		550		12		0,45	24,18		200-40-1	200-25-2	1-200-25-3

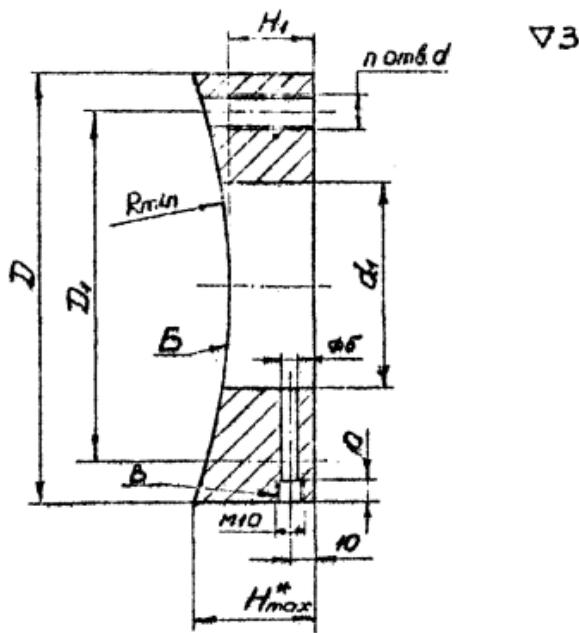
* Для спирок

Пример условного обозначения бобышики типа Б исполнения 1 с Dy 50мм

на Ру 25 кгс/см²:

Бобышка Б-1-50-25 ОСТ 26-01-748-73

2.6. Конструкция и размеры корпусов (дет.1) должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 15.



* Для справок

Черн. 6

Таблица 15
Размеры в мм

Обозна- чение	D	D ₁	d ₁	п	d	R _{min}	H ₁	H _{max}	Масса кг	Приме- нение наге- мост
200-10-1	335	295	222	8	M20	550	24	50	9,44	
65-16-1	180	145	78	4		225		39	3,88	
80-16-1	195	160	91		M16			20	4,54	
100-16-1	215	180	110			275		42	5,10	
125-16-1	245	210	135	8		325		44	6,42	
150-16-1	280	240	161			400		50	9,36	
200-16-1	335	295	222	12	M20	550	24	50	11,06	
200-25-1	360	310			M24		30	60	17,28	
50-40-1	160	125	59	4		200		37	3,18	
65-40-1	180	145	78		M16	225	20	39	3,75	
80-40-1	195	160	91	8				42	4,40	
100-40-1	230	190	110		M20	275	24	50	7,16	
125-40-1	270	220	135	8	M24	325	30	60	12,0	
150-40-1	300	250	161			400			13,9	
200-40-1	375	320	22	12	M20	550	32	65	20,52	
50-64-1	175	135	59	4	M20	200	24	45	4,65	

Продолжение табл. 15

Размеры в мм

Обозна- чение	D	D ₁	d ₁	n	d	R _{min}	H ₁	H _{max}	Масса [*] кг	Приме- чания
65-64-1	200	160	78			M20	225	24	48	5,77
80-64-1	210	170	91						50	6,23
100-64-1	250	200	110	8	M24	275	30	60	10,75	
125-64-1	295	240	135		M27	325	32	68	18,12	
150-64-1	340	280	161		M30	400	36	74	23,50	
200-64-1	405	345	222	12		550			29,66	

* Для справок

Примечания:

1. Контрольное отверстие В для проверки плотности съёмных швов расположить между резьбовыми отверстиями.
2. Форма поверхности б должна соответствовать форме поверхности сосуда, аппарата в месте присоединения бобышек.
3. Резьбовые отверстия должны быть просверлены и нарезаны после сборки бобышек.
4. Масса и размер H_{max} соответствуют наименьшему значению радиуса сосуда, аппарата - R_{min} .

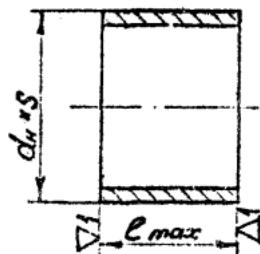
Пример условного обозначения корпуса (дет. 1) для бобышек типа б всех исполнений с D_1 80 мм на Ру16кгс/кн:

Корпус Б-80-16-1 DCT26-01-748-73

44

2.7. Конструкция и размеры втулок (дет. 2) должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 16.

(Δ)



Черт. 7

Таблица 16

Размеры втулок

Обозна- чение	$d_h \times S$	e_{max}	масса, кг	приме- нение
50-10-2	57x6		0,34	
65-10-2	76x6		0,47	
80-10-2	89x6	45	0,56	
100-10-2	108x7		0,75	
125-10-2	133x7		0,99	
150-10-2	159x7	50	1,32	
200-10-2	219x10		2,59	
50-16-2	57x6		0,40	
65-16-2	76x6	55	0,57	
80-16-2	89x6		0,68	
100-16-2	108x7		0,97	

Продолжение табл. 16

Размеры в мм

Обозначение	$d_H \times S$	ℓ_{\max}	Масса, кг	Примечания
125-16-2	133x7	55	1,20	
150-16-2	159x7	60	1,58	
200-16-2	219x10		3,11	
50-25-2	57x6		0,53	
65-25-2	76x6	70	0,73	
80-25-2	89x6		0,87	
100-25-2	108x7	75	1,32	
125-25-2	133x7		1,86	
150-25-2	159x7	85	2,25	
200-25-2	219x10		4,41	
50-40-2	57x6		0,80	
65-40-2	76x6	105	1,10	
80-40-2	89x6		1,30	
100-40-2	108x7		1,84	
125-40-2	133x7		2,52	
150-40-2	159x7		3,04	
200-40-2	219x10		5,97	
50-64-2	57x6		1,10	
65-64-2	76x6	145	1,51	
80-64-2	89x6		1,79	

Продолжение табл. 16

размеры в мм		ℓ_{max}	масса, кг	применяемость
обозначение	$D_h \times S$			
100-64-2	108x7	150	2,63	
125-64-2	133x7	155	3,39	
150-64-2	159x7		4,23	
200-64-2	219x10	160	8,30	

* Для справок

Примечания:

1. ℓ_{max} назначена с учетом толщины стенки аппарата с наибольшим внутренним диаметром на соответствующее условное давление.
2. Масса соответствует ℓ_{max} .

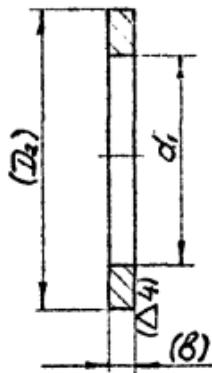
Пример условного обозначения втулки (дет.2) для бобышек типа Б всех исполнений с D_h 80мм на P_u 25кес/см²:

Втулка Б-80-25-2 02726-01-748-73

117

2.8. Конструкция и размеры колец (дет. 3) должны соответствовать указанным на черт. 8 из табл. 17.

▽ 3 (▽)



Черт. 8

ОСТ 26-01-748-73 Стр. 46

Таблица 17

Размеры в мм

Обозна- чение	D_e	d_1	B	Масса*, кг	Приме- няемость
1-100-16-3	158	110	10	0,79	
1-150-16-3	212	151	12	1,40	
1-200-16-3	268	222		1,66	
1-50-25-3	102	59		0,42	
1-65-25-3	122	78		0,54	
1-80-25-3	138	91	10	0,66	
1-100-25-3	162	110		0,87	
1-125-25-3	188	135		1,26	
1-150-25-3	218	161	12	1,59	
1-200-25-3	278	222		2,06	

* Для справок.

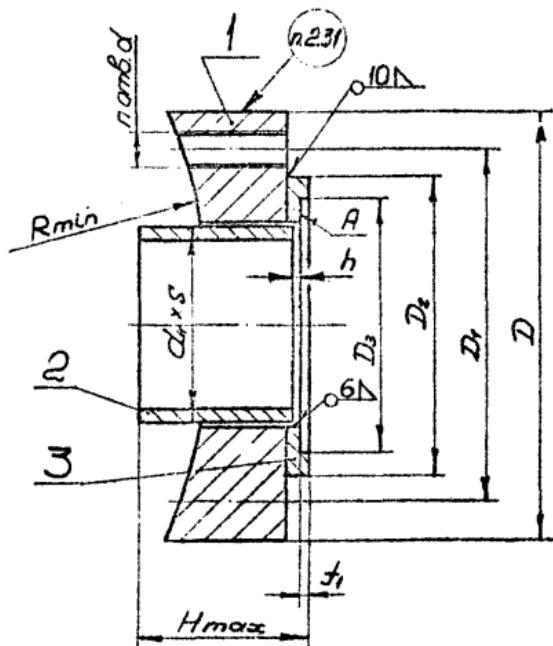
Примечание: Размеры и шероховатость
поверхности в скобках - после сборки.

Пример условного обозначения кольца (дет.3) для
бобышек типа Б исполнения 1 с D_u 100мм
на Ру 16 кгс/см²:

Кольцо Б-1-100-16 3 ОСТ 26-01-748-73

2263

2.9. Конструкция и размеры бобышек типа Б, исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 18-20



1-корпус; 2-втулка; 3-кольцо

Черт. 9

卷之三

ДСТ 26-07-9553 Стд. 48
Таблица 18

50

2. 25 кескенг (25 МПа)

Размеры в мм

Продолж ительность Dy	Ch x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	Н _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d	Масса, кг		Грану- лопод- еленного металла	Общая масса	Демп. Корпус	Демп. Втулка	Демп. Кольцо	
												Количество							
												1	1	1	1	1	1	1	
Обозначение																			
50	57x6	160	125	102	88			200		4		0,15	4,22		50-40-1	50-25-2	2-50-40-3		
65	76x6	180	145	122	110			225			M16	0,19	5,10		65-40-1	65-25-2	2-65-40-3		
80	89x6	195	160	138	121							0,22	6,03		80-40-1	80-25-2	2-80-40-3		
100	108x7	230	190	162	150	83	3	275	8	8	M20	0,35	9,42		100-40-1	100-25-2	2-100-40-3		
125	133x7	270	220	188	176			325				0,30	15,18		125-40-1	125-25-2	2-125-40-3		
150	155x7	300	250	218	204			400			M24	0,35	18,80		150-40-1	150-25-2	2-150-40-3		
200	219x10	360	310	278	260			550		12		0,45	23,74		200-25-1	200-25-2	2-200-25-3		

* для спроектиров

Ру 40 кескенг (4,0 МПа)

Размеры в мм

Таблица 19

Продолж ительность Dy	Ch x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	Н _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d'	Масса, кг		Грану- лопод- еленного металла	Общая масса	Демп. Корпус	Демп. Втулка	Демп. Кольцо	
												Количество							
												1	1	1	1	1	1	1	
Обозначение																			
50	57x6	160	125	102	88			200		1		0,15	4,49		50-40-1	50-40-2	2-50-40-3		
65	76x6	180	145	122	110			225			M16	0,19	5,47		65-40-1	65-40-2	2-65-40-3		
80	89x6	195	160	138	121	413						0,22	6,46		80-40-1	80-40-2	2-80-40-3		
100	108x7	230	190	162	150		3	275	8	8	M20	0,35	9,94		100-40-1	100-40-2	2-100-40-3		
125	133x7	270	220	188	176			325				0,30	15,84		125-40-1	125-40-2	2-125-40-3		
150	155x7	300	250	218	204	123		400			M24	0,35	18,55		150-40-1	150-40-2	2-150-40-3		
200	219x10	375	320	280	260			550		12	127	0,45	28,74		200-40-1	200-40-2	2-200-40-3		

* для спроектиров

$P_y 54 \text{ кгс/см}^2 (6,4 \text{ МПа})$
Размеры в мм

Таблица 20

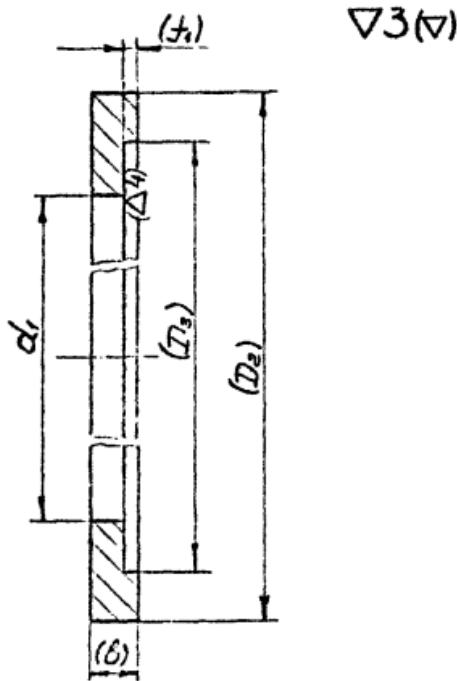
Продолжение диаметра D_y	$d_{1/2}$	D	D_1	D_2	D_3	$H_{бок}$	f_1	R_{min}	h	n	d	Масса [*] , кг	Приме- нение непод- вижного блока чертежа	Количе- ство 1	Дем.1 Капле- ка	Дем.2 Втулка	Дем.3 Капле- ка
												наст- оль- ного	наст- оль- ного				
												блока	блока				
50	57,6	175	135	108	88			200		4		0,23	6,5		50-64-1	50-64-2	2-50-64-3
65	76,6	200	160	132	110	153		25			M20	0,28	8,28		65-64-1	65-64-2	2-65-64-3
80	89,6	210	170	142	121							0,31	9,09		80-64-1	80-64-2	2-80-64-3
100	108,7	250	200	170	150	158	3	275		8	M24	0,37	14,79		100-64-1	100-64-2	2-100-64-3
125	133,7	295	240	205	176	163		325			M27	0,44	21,75		125-64-1	125-64-2	2-125-64-3
150	159,7	340	280	240	204	168		400			M30	0,51	32,67		150-64-1	150-64-2	2-150-64-3
200	249,10	405	345	300	260			550		12	M30	0,65	44,77		200-64-1	200-64-2	2-200-64-3

* для сплошок

Пример условного обозначения бобынки типа Б исполнение 2 с $D_y 50 \text{ мм}$ на $P_y 5 \text{ кгс/см}^2$:

Бобынка Б-2-50-64 ОСТ 26-01-948-73

2.10. Конструкция и размеры колец (дет.3)
должны соответствовать указанным на
черт. 10 и в табл. 21.



Черт. 10.

Таблица 21

Размеры в мм

Обозначение	D ₂	D ₃	d ₁	f ₁	B	Масса, кг	Применяемость
2-200-25-3	278	260	222	3	12	1,72	
2-50-40-3	102	88	59			0,35	
2-65-40-3	122	110	78			0,43	
2-80-40-3	138	121	91		10	0,54	
2-100-40-3	162	150	110			0,68	
2-125-40-3	188	176	135			1,02	
2-150-40-3	218	204	161			1,30	
2-200-40-3	280	260	222			1,80	
2-50-64-3	108	88	59		12	0,52	
2-65-64-3	132	110	78			0,72	
2-80-64-3	142	121	91			0,76	
2-100-64-3	170	150	110			1,04	
2-125-64-3	205	176	135			1,80	
2-150-64-3	240	204	161		14	2,43	
2-200-64-3	300	262	222			3,16	

* для спаренных

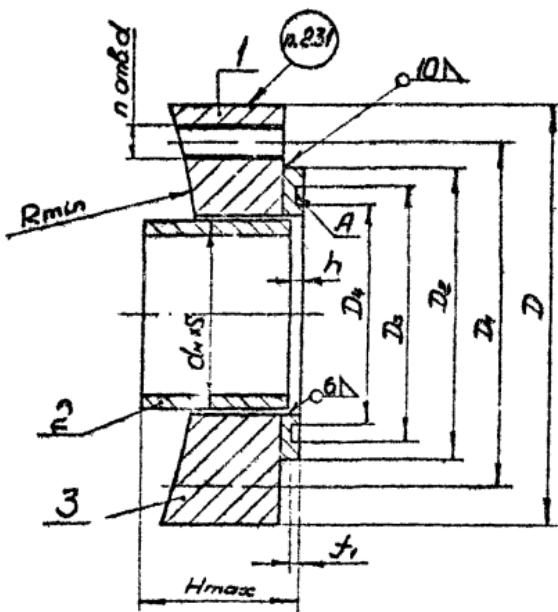
Примечания : 1. Размеры и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

2. Предельные отклонения от nominalного размера D₃ по A₅

Пример условного обозначения кольца (дет. 3) для бобышек типа Б исполнения 2 с D₂ 80мм на Р_у 64 кгс/см² :

Кольцо Б-2-80-64-3 ОСТ 26-01-748-73

2.11. Конструкция и размеры бобышек типа Б, исполнения 3 должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 28-25.



1-корпус; 2-бушка; 3-кольцо

Черт. 11

ОСТ 25-01-74-3 стр. 53
Таблица 22Р₂ 10 кг/см² (0,1 МПа)Р₃ 3 кг/см² 6 кг

Проход условий D _y	Ch _{AS}	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	H _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d	Масса [*] кг	При- нцип исп- ользова- ния	Состав Количества	Асп.2.Вышка Асп.3.Кольцо	
													напод- стенное устройство				
													1				
Обозначение																	
50	576	160	125	102	88	72	3	200	4	M16	0,16	4,08	50-40-1	50-10-2	3-50-40-3		
65	761	180	145	122	110	94		225			0,19	5,02					
80	896	195	160	138	121	105		275			0,22	5,92	80-16-1	80-10-2	3-80-40-3		
100	1037	215	180	158	150	128		325			0,25	6,82	100-16-1	100-10-2	3-100-40-3		
125	1337	245	210	188	176	154		400			0,30	8,84	125-16-1	125-10-2	3-125-40-3		
150	1597	280	240	212	204	182		550			0,34	12,26	150-16-1	150-10-2	3-150-40-3		
200	2434	335	295	268	260	238		0,44			13,93	200-10-1	200-10-2	3-200-16-3			
* 400 спаров																	

Р₂ 15 кг/см² (1,5 МПа)Р₃ 3 кг/см² 6 кг

Таблица 23

Проход условий D _y	Ch _{AS}	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	H _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d	Масса [*] кг	При- нцип исп- ользова- ния	Состав Количества	Асп.2.Вышка Асп.3.Кольцо	
													напод- стенное устройство				
													1				
Обозначение																	
50	576	160	125	102	88	72	3	200	4	M16	0,16	4,12	50-40-1	50-15-2	3-50-40-3		
65	761	180	145	122	110	94		225			0,19	5,12					
80	896	195	160	138	121	105		275			0,22	6,04	80-15-1	80-15-2	3-80-40-3		
100	1037	215	180	158	150	128		325			0,25	7,00	100-15-1	100-15-2	3-100-40-3		
125	1337	245	210	188	176	154		400			0,30	9,05	125-15-1	125-15-2	3-125-40-3		
150	1597	280	240	212	204	182		550			0,34	12,52	150-15-1	150-15-2	3-150-40-3		
200	2434	335	295	268	260	238		0,44			16,07	200-15-1	200-15-2	3-200-16-3			
* 400 спаров																	

Ру 35 кгс/см² (25 МПа)
Размеры 6мм

ОCT 25-01-740-73 Comp. 54

Таблица 24

Продолж ительность Dy	d _{4x5}	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	Номинал	f ₁	Rmin	h	n	d	Масса, кг	Группа	Ген.1.Корпус	Ген.2.Втулка	Ген.3.Кольцо	
													полик ролик полик					
50	57x6	160	125	122	88	72			200		4		0,16	4,25		50-40-1	50-25-2	3-50-40-3
65	76x6	180	145	122	110	94	76						0,19	5,15		65-40-1	65-25-2	3-65-40-3
80	89x6	195	160	138	121	105			205				0,22	6,09		80-40-1	80-25-2	3-80-40-3
100	103x7	230	190	162	150	128	83	3	275	8	8	120	0,25	9,49		100-40-1	100-25-2	3-100-40-3
125	133x7	270	220	163	176	154			325				0,30	15,29		125-40-1	125-25-2	3-125-40-3
150	159x7	300	250	218	174	182	93		400			124	0,35	17,93		150-40-1	150-25-2	3-150-40-3
200	219x10	360	310	273	260	238			550		12		0,45	24,00		200-25-1	200-25-2	3-200-25-3

* 600 спрессок

Ру 40 кгс/см² (4,0 МПа)

Таблица 25

Продолж ительность Dy	d _{4x5}	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	Номинал	f ₁	Rmin	h	n	d	Масса, кг	Группа	Ген.1.Корпус	Ген.2.Втулка	Ген.3.Кольцо	
													полик ролик полик					
50	57x6	160	125	117	88	72			200		4		0,16	4,52		50-40-1	50-40-2	3-50-40-3
65	76x5	180	145	122	112	94							0,19	5,52		65-40-1	65-40-2	3-65-40-3
80	89x6	195	160	138	121	105			225				0,22	6,52		80-40-1	80-40-2	3-80-40-3
100	103x7	230	190	162	150	128		3	275	8	6	120	0,26	10,01		100-40-1	100-40-2	3-100-40-3
125	133x7	270	220	167	176	154			325			124	0,30	15,95		125-40-1	125-40-2	3-125-40-3
150	159x7	300	250	219	174	182	123		400				0,35	18,72		150-40-1	150-40-2	3-150-40-3
200	219x10	375	320	280	260	238			550		12	127	0,45	28,88		200-40-1	200-40-2	3-200-40-3

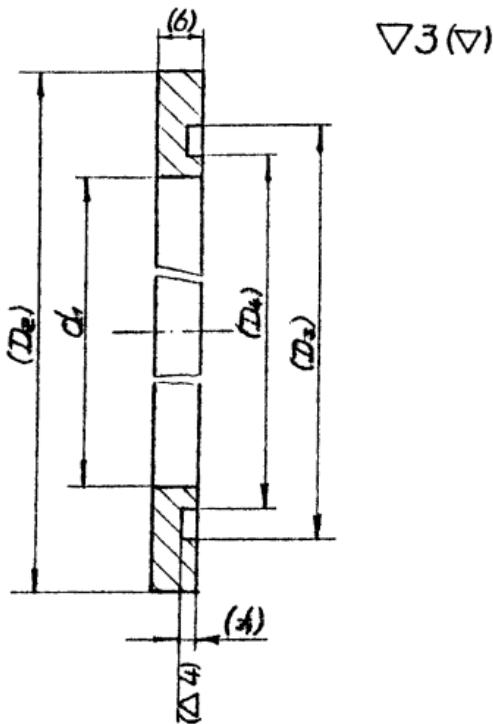
* 600 спрессок

Номинальные геометрические размеры в миллиметрах, исполнение 3 с Dy 50мм на Ру 64 кгс/см²:

Бортовка 5-3-50-40 ОCT 25-01-740-73

2.12. Конструкция и размеры колец (дет.3)
должны соответствовать указанным на
черт. 12 и в табл. 26

57



$\nabla 3 (\nabla)$

Черт. 12

263

Таблица 26

Размеры в мм

Обозначение	D_2	D_3	D_4	d_1	t_1	b	Масса, кг	Примечание
3-100-16-3	158	150	128	110		10	0,68	
3-150-16-3	212	204	182	161		12	1,24	
3-200-16-3	268		238	222			1,46	
3-200-25-3	278	260	238	222			1,86	
3-50-40-3	102	88	72	59			0,38	
3-65-40-3	122	110	94	78			0,48	
3-80-40-3	138	121	105	91		10	0,6	
3-100-40-3	162	150	128	110			0,75	
3-125-40-3	188	176	154	135			1,13	
3-150-40-3	218	204	182	161			1,43	
3-200-40-3	280	260	238	222			1,94	

* Для справок

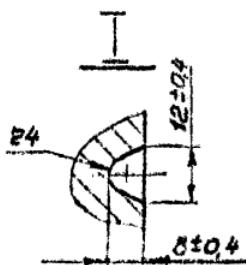
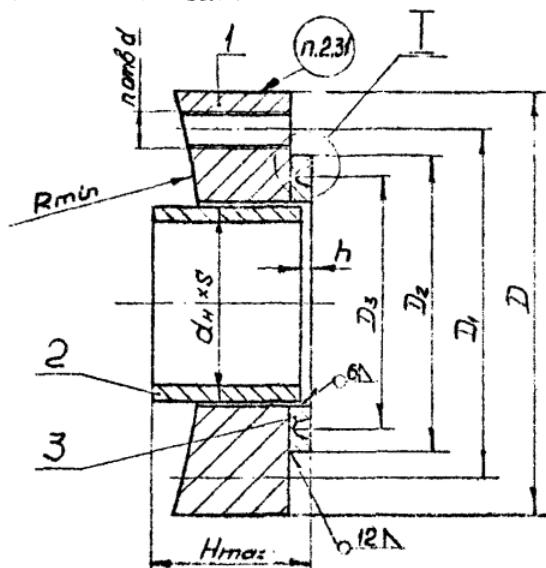
- Примечания: 1. Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.
 2. Предельные отклонения от номинальных размеров: D_3 по H_5 , D_4 по C_6 .

Пример условного обозначения кольца (дет.3) для бобышек типа 5, исполнения 3 с D_4 80 мм на Ру 40 кгс/см²:

Кольцо Б-3-80-40-3 ОСТ 25-01-748-73.

2.13. Конструкция и размеры бобышек типов, исполнения 4 должны соответствовать указанным на черт. 13 и в табл. 27

59



1-корпус; 2-бумка; 3-кольцо.

Черн. 13

OCT 26-01-748-73 Стр. 53

68

Ру 64 кес/см² (64 МПа)

ТАБЛИЦА 27

Размеры 6мм

Проход услов- нных Ду	DnS	D	D1	D2	D3	Hmax	Rmin	h	n	d	Масса, кг	Приме-	Дем.1.Корпус	Дем.2.Втулка	Дем.3.Колпач-
											наплав	наги- бочного обшира	коэффици- ент	т.Б	коэффици- ент
50	57x6	125	135	108	85		200		4		0,23	6,48	50-64-1	50-64-2	4-50-64-3
65	76x6	200	180	132	110	153		225		M20	0,28	8,26	65-64-1	65-64-2	4-65-64-3
80	89x6	210	170	142	115						0,31	9,07	80-64-1	80-64-2	4-80-64-3
100	108x7	250	200	170	145	158	275		8	M24	0,37	14,81	100-64-1	100-64-2	4-100-64-3
125	133x7	285	240	205	175	163	325			M27	0,44	21,78	125-64-1	125-64-2	4-125-64-3
150	159x7	340	280	240	205			400		M30	0,51	30,72	150-64-1	150-64-2	4-150-64-3
200	219x10	405	345	300	265	168	550		12		0,65	41,79	200-64-1	200-64-2	4-200-64-3

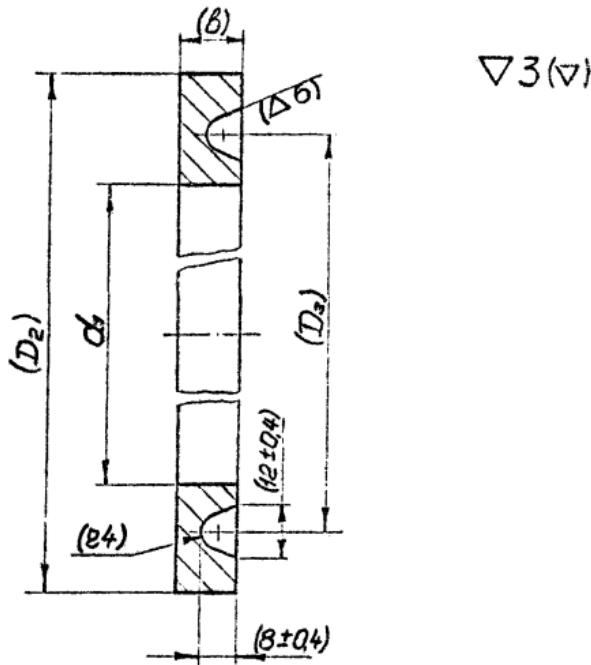
* Для сплавов

Пример условного обозначения бобинки типа Б, исполнения 4 с Dу 200мм.
на Ру 64 кес/см²:

Бобинка Б 4-200-64 OCT 26-01-748-73

557

2.14. Конструкция и размеры колец (дет. 3) должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 28



Черт. 14

Таблица 28

Размеры 6 мм

Обозна- чение	D_a	D_3	d_1	B	Масса, кг	Приме- нение
4-50-64-3	108	85	59	12	0,5	
4-65-64-3	132	110	78		0,7	
4-80-64-3	142	115	91		0,74	
4-100-64-3	170	145	110		1,06	
4-125-64-3	205	175	135		1,83	
4-150-64-3	240	205	161		2,48	
4-200-64-3	300	265	222		3,18	

* Для справок.

Примечания:

1. Предельные отклонения от номинального размера D_3 - $\pm 0,15$ мм.
2. Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.

Пример условного обозначения кольца (дем. 3) для бобышек типа Б, исполнения 4 с D_a 50 мм на Ру 64 кес/см²:

Кольцо Б-4-50-64-3 ОСТ 26-01-748-73.

63

2.15.Бобышки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.16.Материал бобышек должен соответствовать материалу сосуда, аппарата. Требования к материалам и условия применения бобышек в зависимости от материала должны соответствовать ОСТ 26-291-71.

2.17.В случае применения бобышек при рабочей температуре выше плюс 200° С, они должны быть проверены расчетом при рабочих условиях (рабочей температуре и рабочем давлении) по Формулам, приведенным в приложении.

2.18.В случае приварки трубы к бобышкам внутри аппарата допускается расочка диаметре d , бобышок типа А всех исполнений по наружному диаметру трубы. Трубу для приварки необходимо выбирать с внутренним диаметром, соответствующим условному проходу бобышки.

2.19.Резьба по ГОСТ 9150-59. Поле допуска резьбы M16 по ГОСТ 16093-70.

2.20.Сбеги, недорезы и фаски резьбы по ГОСТ 10549-63.

2.21.Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допускениями, выполнять с охватывающими по A_7 и охватываемыми по B_7 ОСТ 1010.

2265

- 6)
- 2.22. Предельные отклонения от名义ального размера высоты соединительного выступа f :
- а) при $f = 2$ мм $- \pm 0,5$ мм;
 - б) при $f = 3$ мм $- \pm 1,0$ мм.
- 2.23. Предельные отклонения от名义ального размера глубины паза и впадины f не должны быть более $+ 0,5$ мм.
- 2.24. Смещение осей отверстий d от名义ального расположения (допуск зависиткий) не должно быть более :
- а) для отверстий диаметром от M12 до M16 $- 1,0$ мм
 - б) для отверстий диаметром от M20 до M30 $- 1,5$ мм
- 2.25. Неперпендикулярность осей резьбовых отверстий под шильки к плоскости уплотнительной поверхности А не должна быть более $0^{\circ}30'$.
- 2.26. Торцевое биение уплотнительной поверхности А относительно оси в готовом изделии не должно превышать XII степени точности ГОСТ 10356-63.
- 2.27. Поверхности бобышек не должны иметь раковин, плен, трещин, засохенцев и других дефектов, снижающих прочность и надежность изделия и фланцевого соединения.

65

2.28. Присадочный материал для приварки колец и втулок к корпусам бобышек типа Б должен выбираться по ОСТ 26-291-71.

2.29. Допускается кольцо (дет. 3) бобышек типа Б изготавливать наплавкой.

2.30. Испытание бобышек проводится совместно с сосудом, аппаратом.

2.31. Маркировать : условное обозначение без слова "бобышка", марка материала и товарный знак завода-изготовителя. На бобышках, предназначенных для внутреннего применения на заводе-изготовителе товарный знак разрешается не ставить.

/ Директор НИИХИММАШ

Румянцев И.И.

Начальник базового научно-исследовательского отдела
стандартизации

Докин В.В.

/ Директор С.Ф.НИИХИММАШ

Каминский И.В.

Заведующий отделом стандартизации

Пономаренко И.Н.

Заведующий отделом емкостного оборудования

Месков В.И.

Заведующий конструкторским сектором стандартов, каталогов

Тетышев Н.Т.

Руководитель темы

Морозов В.М.

/ Исполнитель

Костюченко З.А.

295

Б.М. 13.

Приложение к ОСТ 26-01-748-75
Справочное

Расчет бобышек,
приведенных в настоящем отраслевом стандарте.

1. Высоты торецок бобышек типа А назначались большими с округлением до ближайшего стандартного размера по ГОСТ 6636-69 "Нормальные линейные размеры", чем необходимые расчетные высоты, которые определялись из условий:

- а) высоты торецки бобышки, необходимой для заземления шпилек;
- б) высоты торецки бобышки, необходимой для укрепления отверстия;
- в) высоты торецки бобышки, необходимой для геометрической возможности приваривания бобышек к цилиндрической обечайке.

2. Необходима расчетная высота торецки бобышки из условия обеспечения достаточной глубины заземления шпилек определялась по формуле:

$$H_t = L + 0,25 d_o + s_t \quad , \text{ см} \quad (1)$$

где:

L — глубина сверления под резьбу чистошки $, \text{ см}$
 d_o — наружный диаметр резьбы гнезда для шпилек, см

67

s_1 - необходимая толщина круглой пластинки под резьбовым гнездом, замененной по краю и погруженной давлением, см

$$s_1 = 0,6 d_0 \sqrt{\frac{P}{\sigma_{\text{дел}}}} + C + C_1, \text{ см} \quad (2)$$

P - условное давление, кгс/см²

$\sigma_{\text{дел}}$ - допускаемое напряжение материала бобышки, кгс/см²

$$\sigma_{\text{дел}} = \eta \cdot \sigma^*, \text{ кгс/см}^2 \quad (3)$$

η - поправочный коэффициент

(в расчетах принят $\eta = 0,9$)

σ^* - нормативное допускаемое напряжение материала бобышки, кгс/см²

C - прибавка из коррозии, см (в расчетах принято $C = 0,1$ см)

C_1 - технологическая прибавка, см

3. Необходимая расчетная высота втулки бобышки из условия укрепления отверстия определяется по формуле:

$$H_2 = h_2 + s_1' + C, \text{ см} \quad (4)$$

где h_2 - высота бобышки, участвующей в укреплении отверстия, см

$$h_2 = \frac{(d_1 - d_0) s_1' + 2 d_0 L}{2 (e_2 - s_1' - C)} \text{ см} \quad (5)$$

220

d_1 - диаметр отверстия бобышки , см

d_2 - неколький допустимый диаметр одиночного отверстия
в стенке сосуда, на требующего дополнительного
укрепления, см

$$d_2 = 0.4 \sqrt{D_0 \cdot S'} - 20 \text{ , см} \quad (6)$$

D_0 -внутренний диаметр сосуда, на который устанавливается
бобышка, см

S' -名义альная расчетная толщина стенки сосуда, на который
устанавливается бобышка, см

$$S' = \frac{P \cdot D_0}{26_{\text{спн}} \cdot P} \text{ , см} \quad (7)$$

l_0 -ширина сечения бобышки , см

$$l_0 = \frac{D - d_1}{2} \text{ , см} \quad (8)$$

D -наружный диаметр бобышки , см

S_w -名义альная расчетная толщина стенки штуцера , см

$$S_w = \frac{P \cdot d_1}{26_{\text{спн}} \cdot P} \text{ , см} \quad (9)$$

4. Необходимая расчетная высота терелки бобышки из условия
геометрической возможности приварки бобышки к цилиндрической
обечайке определялась по формуле :

$$H_0 = S \cdot 0.5 (D_0 - \sqrt{D_0^2 - D^2}) \text{ , см} \quad (10)$$

где : S -принятая толщина стенки сосуда, см
коэффициент прочности сварного шва принимаем , $\varphi = 1$

$$S = S' + C + C_1 \text{ , см} \quad (II)$$

69

5. Для расчета в качестве материала бобышки была принята сталь ВСт3сп3 как наиболее распространенная в химическом машиностроении и имеющая при температуре 200° наиболее низкие механические характеристики, чем другие стали.

Исходные данные и результаты расчета приведены в табл. I

Размеры в мм

Таблица I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_e	H_2	H_3	H
10	10	28,68	400	10,0	9,2	32
			1900	12,4	13,1	
			4000	-	20,5	
	15	28,68	400	10,0	9,7	32
			1800	12,8	11,3	
			4000	-	20,6	
	20	28,68	400	9,8	11,0	32
			2000	13,2	13,4	
			4000	-	20,7	
	25	28,68	400	9,7	12,5	32
			2200	13,8	13,5	
			4000	-	20,9	

2263

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кг/см ²	D_y	H_1	D_o	H_2	H_3	H
40	32	33,9	400	12,0	15,8	
			2600	17,2	15,8	36
			4000	-	21,2	
	40	33,9	400	11,8	17,6	36
			2800	17,9	17,9	
			4000	-	21,3	
	50	33,9	400	11,7	20,7	36
			3200	19,0	18,0	
			4000	-	21,6	
	65	33,9	400	11,7	25,4	36
			3400	21,1	20,4	
			4000	20,6	22,0	
10	80	33,9	400	11,7	29,4	36
			3600	22,6	20,7	
			4000	22,5	22,4	
	100	33,9	400	11,8	35,4	36
			4000	25,1	22,9	
			500	12,6	36,0	36
	125	33,9	4000	28,6	23,8	
			550	16,9	42,3	45
			4000	35,4	24,9	
	150	43,13	800	20,7	42,3	45
			4000	43,2	27,1	
	200	43,13				

2263

ρ_y кес/см ²	D_y	H_1	D_6	H_6	H_3	H
16	19	28,85	400	10,9	10,2	32
			1500	13,5	15,4	
			8800	-	30,6	
	15	28,85	400	11,0	10,7	32
			1500	14,0	15,5	
			3800	-	30,6	
	20	28,85	400	10,8	12,0	32
			1700	14,6	15,7	
			3800	-	30,8	
16	25	28,85	400	10,8	13,5	32
			1900	15,4	17,8	
			3800	-	30,9	
	32	34,14	400	13,2	16,8	36
			2000	19,2	20,3	
			4000	-	33,2	
	40	34,14	400	13,1	16,6	36
			2200	20,1	20,4	
			4000	-	33,3	
16	50	34,14	400	13,1	18,6	36
			2400	21,6	22,7	
			4000	-	33,6	
	65	34,14	400	13,3	26,4	36
			2600	24,3	23,1	
			4000	-	34,0	
	80	34,14	400	13,4	30,4	36
			3000	26,2	27,2	
			4000	-	34,4	

P_y кес/см ²	D_y	H_1	D_8	H_2	H_4	H
10	100	34,14	450	14,2	32,4	36
			3200	29,5	28,6	
			4000	—	34,9	
	125	34,14	550	15,8	34,8	36
			3600	34,4	32,2	
			4000	34,1	35,8	
	150	43,43	550	19,9	44,3	45
			4000	43,4	36,9	
			650	23,4	54,5	
16	200	43,43	700	24,2	50,7	55
			800	25,8	44,8	
			2200	43,7	50,8	45
			2400	45,7	31,8	
			3600	54,3	35,8	
			400	12,3	13,2	32
			1100	14,9	17,9	
25	10	29,07	2400	—	30,9	32
			2600	—	32,8	
			3200	—	38,7	
			3400	—	40,6	50
			4000	—	48,5	
			400	12,4	13,7	32
			1100	15,5	18,1	
	15	29,07	2400	—	31,0	
			2600	—	32,9	40
			3200	—	38,7	
			3400	—	40,6	50
			4000	—	48,6	

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кес/см 2	D_y	H_1	D_8	H_2	H_3	H
15	20	29,07	400	12,4	15,0	
			1300	16,3	20,2	32
			2400	—	31,2	
			2600	—	33,1	40
			3200	—	38,9	
	25	29,07	3400	—	40,8	50
			4000	—	48,7	
			400	12,4	15,0	
			1400	17,5	20,4	32
			2400	—	31,4	
25	32	34,43	2600	—	33,3	40
			3200	—	39,1	
			3400	—	41,0	50
			4000	—	48,9	
			400	15,0	19,8	
	36	34,43	1600	22,6	22,9	36
			2800	—	35,7	
			3000	—	37,5	50
			4000	—	49,2	
			400	15,1	21,6	
26	40	34,43	1700	22,8	25,1	36
			2800	—	35,9	
			3000	—	37,8	50
			4000	—	49,3	

Указанны в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_8	H_2	H_3	H
25	50	34,43	400	15,2	24,7	36
			1900	24,8	27,4	
			2600	—	34,5	50
			2800	—	36,3	
			4000	—	49,6	
65	65	34,43	400	15,6	29,4	36
			2200	28,3	31,7	
			2600	—	35,1	50
			2800	—	36,9	
			4000	—	50,0	
80	80	34,43	400	15,9	33,4	36
			2400	30,6	34,0	
			2600	30,3	35,7	50
			2800	—	37,4	
			4000	—	50,4	
100	100	43,78	400	19,3	44,4	45
			2800	58,4	38,8	
			3400	—	43,9	55
			3600	—	48,7	
			4000	—	51,3	
125	125	51,14	450	23,6	53,0	55
			3200	47,6	43,7	
			4000	—	52,6	
150	150	51,14	550	25,8	52,5	55
			3600	53,6	51,3	
			4000	52,9	53,7	

2263

Стр. 73

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_e	H_2	H_3	H
25	200	51,14	600	28,9	70,0	70
			700	31,1	59,9	
			800	33,2	54,8	55
			2000	54,2	41,4	
			2200	56,8	42,9	70
			4000	69,2	55,5	
40	10	29,35	400	14,4	15,2	32
			800	16,7	20,5	
			1500	-	31,4	
			1600	-	33,3	40
			1900	-	39,1	
	10	29,35	2000	-	41,0	55
			2800	-	53,7	
			3000	-	58,6	85
			4000	-	75,5	
			400	14,7	15,7	32
40	15	29,35	900	17,4	20,5	
			1500	-	31,5	
			1600	-	33,4	40
			1900	-	39,2	
			2000	-	41,2	55
	15	29,35	2800	-	53,8	
			3000	-	58,8	85
			4000	-	75,6	

2283

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
20	29,35		400	15,0	17,0	
			900	18,6	21,1	32
			1500	-	31,9	
			1600	-	33,7	40
			1900	-	39,5	
			2000	-	41,4	55
			2800	-	54,0	
			3000	-	58,9	85
			4000	-	75,9	
			400	15,3	18,5	
30	25	29,35	1000	20,1	23,3	32
			1400	-	30,4	
			1500	-	32,2	40
			1900	-	39,8	
			2000	-	41,7	55
			2800	-	54,2	
			3000	-	58,1	85
			4000	-	75,9	
			400	17,9	21,8	
			1300	24,7	29,5	36
32	34,8		1600	-	34,9	
			1700	-	36,7	45
			2200	-	44,1	

Размеры в мм

Продолжение табл. I

D_y мм/сек	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
32	32	24,3	2400	--	49,9	
			3200	--	61,5	65
			3400	--	66,4	
			4000	--	81,2	85
			400	18,1	25,6	
			1400	26,3	31,8	36
			1600	--	35,5	
			1700	--	37,1	45
			2200	--	44,4	
			2400	--	50,2	
40	40	34,8	3200	--	61,7	65
			3400	--	66,6	
			4000	--	81,3	85
			400	18,4	26,7	
			1500	28,9	34,3	36
			1600	--	36,0	
			1700	--	37,8	45
			2200	--	44,9	
			2400	--	50,7	
			3200	--	62,0	65
50	50	34,8	3400	--	66,9	
			4000	--	81,6	85

Размеры в мм

Спр. 76
Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	$D\delta$	H_2	H_3	H
65	34,8	65	400	19,4	31,4	36
			1500	33,1	35,4	
			1600	33,3	37,1	
			1700	33,3	38,8	45
			2000	—	44,1	
			2200	—	45,7	65
			3200	—	62,6	
			3400	—	67,4	
			4000	—	82,0	85
40	34,8	40	400	19,9	35,4	36
			1400	35,2	34,8	
			1500	35,8	36,4	
			1800	36,6	41,3	45
			2000	—	44,8	
			2200	—	46,4	
			3200	—	63,0	65
			3400	—	67,8	
			4000	—	82,4	85
100	44,26	100	400	23,7	46,4	
			2200	45,6	48,1	50
			2400	45,0	53,5	
			3200		64,2	65
			3400		68,9	
			4000		83,3	85

Размеры в мм

Продолжение табл. I

ρ_y Нсс/см ²	D_y	H_1	D_1	H_2	H_3	H
125	51,71		400	27,2	62,5	65
			450	28,6	55,0	65
			2000	54,6	49,2	
			2200	55,7	50,3	65
			2600	56,1	57,0	
			2800	55,5	59,5	
			3000	—	66,1	65
			4000	—	84,6	
			400	27,9	77,7	65
			450	29,4	67,3	
40	51,71		500	30,9	62,0	65
			550	32,4	56,6	
			600	33,8	54,2	55
			1500	53,7	45,2	
			1600	55,3	46,2	65
			2800	63,9	61,1	
			3000	63,5	67,5	65
			3800	—	81,0	
			600	37,5	79,8	65
			700	40,7	70,5	
200	55,79		800	43,8	64,7	65
			1600	64,5	54,3	
			1700	66,6	55,0	
			3400	84,0	75,4	65
			3800	83,2	84,3	

Размеры в мм

Стр. 76
Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_8	H_2	H_3	H
64	10	30,14	400	16,8	20,4	36
			600	18,8	24,2	
			1000	—	34,5	
			1100	—	36,3	50
			1500	—	49,7	
			1600	—	51,6	65
			2000	—	64,3	
			2200	—	71,2	
			2600	—	81,0	85
			400	17,3	21,0	
15	15	30,14	650	20,4	26,3	36
			1000	—	34,8	
			1100	—	36,5	50
			1500	—	49,9	
			1600	—	51,7	65
			2000	—	64,4	
			2200	—	71,3	
			2600	—	81,1	85
			400	20,4	24,0	
			800	25,1	30,9	36
20	20	35,85	1000	—	35,9	
			1100	—	37,6	50
			1400	—	47,8	

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_s	H_1	D_δ	H_2	H_3	H
64	20	35,85	I500	-	50,6	39
			2000	-	65,0	
			2200	-	71,8	83
			2600	-	81,5	
	25	35,85	400	21,0	25,8	
			800	26,6	31,8	40
			1100	-	38,2	
			1200	-	41,8	55
			1600	-	52,9	
			1700	-	55,7	70
			2000	-	65,3	
			2200	-	72,1	85
	32	45,56	2600	-	81,8	
			400	25,7	28,6	
			1100	33,8	39,2	50
			1400	-	49,1	
			1500	-	51,8	65
			1900	-	63,0	
40	45,56		2000	-	65,8	85
			2600	-	82,5	
			400	25,4	31,8	
			1100	35,3	40,2	50
			1400	-	49,9	

Стр. 80

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

P_u кгс/см ²	D_u	H_1	D_B	H_2	H_3	H
64	40	47,56	1500	—	52,6	65
			1900	—	63,6	
			2000	—	66,4	85
			2600	—	82,6	
	50	45,56	400	26,4	34,2	50
			1200	38,3	44,4	
			1300	—	45,9	85
			1400	—	50,5	
	65	45,56	1900	—	64,1	65
			2000	—	66,9	
			2600	—	83,0	85
			400	27,1	40,8	
	80	45,56	1300	33,2	47,8	50
			1400	43,5	52,2	
			1800	—	61,6	65
			1900	—	65,3	
			2600	—	83,9	85
	60	45,56	400	28,8	43,8	50
			1500	47,3	48,6	
			1400	47,8	52,9	65
			1500	48,0	55,4	
	80	45,56	1800	—	62,2	65
			1900	—	65,3	85
			2600	—	84,3	

2263

Размеры в мм

Продолжение табл. I

ρ_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_8	H_2	H_3	H
63	100	53,28	400	31,6	57,9	65
			450	33,4	53,9	55
			I300	54,2	52,2	
			I400	55,4	56,3	65
			I800	57,4	64,7	
			I900	57,3	68,3	85
			2400	—	81,6	
			400	33,5	79,0	85
			450	35,5	71,1	
			500	37,4	66,2	70
64	125	57,56	550	39,3	60,9	
			600	41,1	58,8	60
			I200	58,2	56,4	
			I300	60,2	57,0	70
			I500	63,6	62,7	
			I600	64,9	63,7	85
			2200	67,9	80,0	
			2400	—	84,1	85
			500	40,7	64,7	
			600	44,6	72,8	
65	150	65,85	650	46,5	70,0	70
			I400	68,8	66,0	
			I500	70,9	67,5	85
			2200	79,5	83,2	

84

ρ_y кгс/см ²	D_4	H_1	D_8	H_2	H_3	H
			800	57,9	81,1	
64	200	65,85	1500	82,7	75,9	85

6. Толщины стенок втулок бобышек типа Б назначались большиими, чем необходимые толщины стенок втулок, определяемые по формуле:

$$S' = \frac{\rho \cdot d_n}{2 \cdot \delta_{\text{рас}} + \rho} + C + C_1 \text{ см} \quad (12)$$

где d_n - наружный диаметр втулки (трубы), см

7. В целях применения одинаковых труб для изготовления втулок расчет производился на наименьшее условное давление!

Для расчета в качестве материала втулок была принята сталь Х18Н9Т.

Исходные данные и результаты расчета приведены в табл. 2.

ρ_y кгс/см ²	d_n	δ расчетная	S' принятая
64	57	2,53	6
	76	3,04	6
	89	3,39	6

1263

Размеры в мм

Продолжение табл.2

85

ρ_y кгс/см ²	d_n	S расчетная	S принятая
64	108	3,9	7
	133	4,57	7
	159	5,26	7
	219	6,87	10

8. Максимальная высота корпуса бобышки типа Б определялась по формуле :

$$H_{max} = H_1 + 0,5(D_{min} - \sqrt{D_{min}^2 - D^2}), \text{ см} \quad (13)$$

где H_1 - минимальная высота корпуса, см

D_{min} - наименьший диаметр сосуда из тех, для которых применяются бобышки, см

$$D_{min} = 2R_{min}, \text{ см} \quad (14)$$

R_{min} - наименьший радиус кривизны поверхности, на которую устанавливается бобышка, см

9. Минимальная высота корпуса бобышки типа Б неизвестной большей из необходимых расчетных высот, которые определялись на условиях

а) высоты корпуса, необходимой для извлечения инженер;

б) высоты корпуса, необходимой для укрепления извержения.

ХО. Минимальная высота корпуса бобышки типа В, необходимая для заинцивизации шпилек h определялась в зависимости от диаметре резьбы шпилек.

II. Минимальная высота корпуса бобышки типа В, необходимая для укрепления отверстия (с учетом втулки) определялась по формуле:

$$h_5 = \frac{(d_i - d_o) \cdot s'}{2(l_5 - s_m - d_o - c)}, \text{ см} \quad (15)$$

где d_i — внутренний диаметр втулки, см

$$d_i = d_H - 2\delta, \text{ см} \quad (16)$$

d_H — наружный диаметр втулки, см

s' — толщина стенки втулки, см

l_5 —ширина сечения корпуса и втулки (зазор компенсируется наличием кольца), определяется по формуле (8) . см

II. Для расчета в качестве материала корпусов были приняты сталь ВС6Бсп3 как наиболее распространенная в химическом машиностроении.

Исходные данные и результаты расчета приведены в табл. 3.

Стр. 65

Размеры в мм

Таблица 3

ρ_y кгс/см ²	D_y	h_2	D_8	h_5	H_1	H расчет.	H прин.
10	50	20	400	0,80	20	36,7	37
			900	1,14			
	65	20	450	1,32	20	38,8	39
			1200	2,22			
	80	20	450	1,60	20	42,2	42
			1500	3,11			
	100	20	550	2,30	20	41,9	42
			1800	4,45			
	125	20	650	3,28	20	43,95	44
			2200	6,69			
16	150	24	800	4,86	24	49,3	50
			2800	9,79			
	200	24	1100	9,07	24	50,1	50
			3800	18,22			
	50	20	400	1,19	20	36,7	37
			700	1,45			
	65	20	450	2,00	20	38,8	39
			1000	2,83			
	80	20	450	2,46	20	42,2	42
			1200	3,97			
	100	20	550	3,53	20	41,9	42
			1400	5,67			

2263

84

Размеры в мм

Продолжение табл.3

P_y кгс/см ²	d_y	h_2	D_0	h_3	H_1	$H_{расч.}$	H прик.
16	125	20	650	5,07			
			1800	8,54	20	43,95	44
	150	24	800	7,50			
			2200	12,52	24	49,3	50
	200	24	1100	14,05			
			3000	23,33	24	50,1	50
	50	20	400	1,68			
			550	1,82	20	36,7	37
	65	20	450	2,93			
			800	3,57	20	38,8	39
	80	20	450	3,66			
			900	5,00	20	42,2	42
25	100	24	550	4,85			
			1100	6,61	24	49,2	50
	125	30	650	6,89			
			1400	9,82	30	59,3	60
	150	30	800	9,92			
			1700	14,00	30	59,2	60
	200	30	1100	17,78			
			2400	25,01	30	60,5	60
	40	50	400	2,31			
			450	2,33	20	36,7	37

Размеры в мм

Продолжение табл. 5

ρ_s кгс/см ²	D_s	h_o	D_B	h_B	H_1	$H_{\text{расq.}}$	$H_{\text{прав.}}$
40	55	20	450	4,25			
			600	4,57	20	38,8	39
		20	450	5,46			
			750	6,43	20	42,2	42
			550	7,25			
	100	24	500	8,52	24	49,2	50
			650	10,40			
		30	1100	12,67	30	59,3	60
			800	14,98			
			1400	18,13	30	59,2	60
64	200	32	1100	24,86			
			1900	29,97	32	65,0	65
		24	400	2,69	24	44,15	45
			450	5,11			
			500	5,13	24	47,45	48
	30	24	450	7,30			
			600	7,68	24	50,0	50
		30	550	9,29			
			700	9,76	30	60,05	60
			650	12,72			
	36	32	950	13,60	32	67,40	68
			800	17,24			
			1100	18,46	36	73,9	74
		36	1100	30,40			
			1500	32,48	36	74,6	74

13. Пример расчета ширины тарелки бобинки тана 4 на
допускаемое давление $P_d = 16$ кгс/см² с условным проходом $D = 80$ мм,
установленной в сосуде с внутренним диаметром $D_s = 3000$ мм.

13.1. Исходные данные :

Материал бобинки - сталь 20Сн3 си3;

Нормативное допускаемое напряжение в соответствии с
ГОСТ 14249-69 "Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета по
прочности". При температуре 200°C $\sigma = 1260$ кгс/см²;

В соответствии с настоящим стандартом

Диаметр отверстия бобинки $d = 8,8$ см

Наружный диаметр бобинки $D = 19,5$ см

Наружный диаметр резьбы гнезда под шильку $d_s = 1,6$ см

Глубина сверления под резьбу $L = 2,8$ см

13.2. Допускаемое напряжение для материала бобинки
представляем по формуле (3).

$$\sigma_{\text{доп.}} = 0,9 \cdot 1260 = 1134 \text{ кгс/см}^2$$

13.3. Необходимую толщину круглой широкой пластинки
под резьбовым гнездом определяем по формуле (2)

$$S_1 = 0,6 \cdot 1,6 \sqrt{\frac{16}{134}} + 0,1 = 0,214 \text{ см}$$

13.4. Необходимую расчетную ширину тарелки бобинки
на условия обеспечения достаточной глубины ввинчивания шпилек
определяем по формуле (1)

$$H_1 = 2,840,25 + 1,6 + 0,214 = 5,414 \text{ см}$$

631

13.5. Номинальную расчетную толщину стекла шкафера определяем по формуле (9)

$$S'_M = \frac{16 \cdot 7,8}{2 \cdot 1134 - 16} = 0,055 \text{ см}$$

13.6. Высоту сечения бобышки определяем по формуле (4)

$$C_6 = \frac{12,5 - 7,8}{2} = 5,85 \text{ см}$$

13.7. Номинальную расчетную толщину стекла сосуда, на который устанавливается бобышка определяем по формуле (7)

$$S' = \frac{16 \cdot 300}{2 \cdot 1134 - 16} = 2,131 \text{ см}$$

13.8. Небольшой допустимый диаметр одиночного отверстия в схеме сосуда, не требующего дополнительного укрепления определяем по формуле (6)

$$d_0 = 0,4 \sqrt{300 \cdot 2,131} - 0,2 = 9,91 \text{ см}$$

13.9. Высоту бобышки, участвующую в укреплении отверстия определяем по формуле (5)

$$h_5 = \frac{(17,8 - 9,91) \cdot 2,131 + 2 \cdot 1,6 \cdot 2,8}{2 \cdot (5,85 - 0,055 - 0,1)} = 0,39 \text{ см}$$

13.10. Необходимую расчетную высоту керамики бобышки из условия укрепления отверстия определяем по формуле (4)

$$H_2 = 0,39 + 2,131 + 0,1 = 2,62 \text{ см}$$

2965

13.11. Необходимую толщину стенки сосуда определяем по формуле (11)

$$S = 2,13I + 0,1 = 2,23I \text{ см}$$

Принимаем $S = 2,4 \text{ см}$

13.12. Необходимую расчетную высоту термикой бобышки из условия геометрической возможности приварки бобышки к цилиндрической обечайке определяем по формуле (10)

$$H_3 = 2,4 + 0,5(300 - \sqrt{300^2 - 19,5^2}) = 2,715 \text{ см}$$

Принимаем $H = 36 \text{ см}$

$$H = 3,6 \text{ см} > H_1 = 3,414 \text{ см} > H_3 = 2,715 \text{ см} > H_2 = 2,62 \text{ см}$$

14. Пример расчета толщины стенки втулки ССВЧШИ типа Б из условного давления $P_3 = 64 \text{ кгс/см}^2$ с условным проходом $D_3 = 125 \text{ мм}$

14.1. Исходные данные :
Материал втулки - сталь Х18Н10Т

Нормативное допускаемое напряжение для материала втулки в соответствии с ГОСТ 14249-69 "Сосуды и аппараты.

Нормы и методы расчета на прочность ", при температуре 200°C

$$\sigma^{\text{н}} = 1290 \text{ кгс/мм}^2$$

В соответствии с настоящим стандартом измеренный диаметр втулки $d_3 = 13,3 \text{ см}$

14.2. Допускаемое напряжение для материала втулки определяем по формуле (3)

$$\sigma'_{\text{доп}} = 0,9 \cdot 1290 = 1161 \text{ кгс/см}^2$$

14.3. Толщину стенки втулки определяем по формуле (12)

$$S = \frac{64 \cdot 13,3}{2 \cdot 1161 + 64} + 0,1 = 0,457 \text{ см}$$

Принимаем

$$S = 0,7 \text{ см}$$

15. Пример расчета максимальной высоты корпуса бобышки типа Б на условное давление P_3 40 кгс/см² с условным проходом D_3 200 мм, установленной на сосуд из азотолойной стали с внутренним диаметром 1900 мм

15.1. Исходные данные :

Материал корпуса - сталь 40Мн3Вп3

Нормативное допускаемое напряжение в соответствии с ГОСТ 14249-69 "Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность", для материала корпуса при температуре 200°C

$$\sigma'' = 1260 \text{ кгс/см}^2$$

В соответствии с настоящим стандартом

Наружный диаметр втулки	d_H	= 21,9 см
Толщина стенки втулки	S'	= 1,0 см
Наружный диаметр бобышки	D	= 37,5 см

94
Наружный диаметр резьбы гнезда под винты $d_1 = 2,7$ см
Минимальная высота резьбы на условия полного завинчивания
шпилек $L_1 = 5,2$ см

Минимальный радиус кривизны доверхности, на которую можно
установить эту бобышку $R_{min} = 55$ см

15.2. Допускаемое напряжение для материала корпуса и
основного слоя металла сосуда определяется по формуле (3)

$$\sigma_{ доп} = 0,2 \cdot 1260 = 252,4 \text{ кгс/см}^2$$

Для материала втулки принимаем то же самое допускаемое
напряжение. (Реакция навески идет в зоне прочности)

15.3. Наружный диаметр втулки определяем по формуле (16)

$$d_2 = 21,9 - 2 \cdot 0,0 = 19,9 \text{ см}$$

15.4. Номинальная расчетная толщина основного слоя стенки
сосуда, на который устанавливается бобышка определяется по
формуле (7)

$$S' = \frac{40 \cdot 190}{2 \cdot 1134 - 40} = 3,411 \text{ смм}$$

15.5. Наибольший допускаемый диаметр единичного отверстия
в стенке сосуда, не требующего дополнительного укрепления
определяем по формуле (6)

$$d_3 = 0,4 \cdot \sqrt{190 \cdot 3,411} - 0,2 = 9,984 \text{ см}$$

15.6. Ширину сечения бобышки определяем по формуле (8)

$$l_5 = \frac{37,5 - 19,9}{2} = 8,8 \text{ см}$$

15.7. Номинальную толщину стенки корпуса определяем по формуле (2),

$$S_{th}' = \frac{40 \cdot 19,9}{2 \cdot 1134 - 40} = 0,357 \text{ см}$$

15.8. Высоту корпуса бобышки, необходимую для укрепления отверстия определяем по формуле (15)

$$h_B = \frac{(19,9 - 9,984) \cdot 3,411}{2(8,8 - 0,357 - 2,7 - 0,1)} = 2,997 \text{ см}$$

15.9.8. Номинальную высоту корпуса принимаем

$$H_t = h_B = 3,2 \text{ см} > h_B = 2,997 \text{ см}$$

15.10. Минимальный диаметр сосуда, из которого можно установить эту бобышку определяем по формуле (14)

$$D_{min} = 2 \cdot 55 = 110 \text{ см}$$

15.11. Максимальную высоту корпуса определяем по формуле (13)

$$H_{max} = 3,2 + 0,5 \cdot (110 - \sqrt{110^2 - 37,5^2}) = 6,5 \text{ см}$$

Принимаем $H_{max} = 65 \text{ мм.}$

/ Директор С.Ф.НИИХИММАШ

Каминский И.В.

Заведующий отделом стен-
дергизации

Борис
Макар

Пономаренко И.Н.

Заведующий отделом
емкостного оборудования

Фин

Маслов В.И.

Заведующий конструкторским
сектором стандартов, каталогов

Гедман

Гедман И.Т.

Руководитель темы

Влад

Морозов В.И.

CONTINUATION

2263

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра
химического и нефтяного
машиностроения

Приказ П.Д.Григорьев

19 января 1984г.

со сроком введения

о 1 января 1985г.

Группа Г 47

ОСТ 26-01-748-73

СОСУДЫ И АППАРАТЫ

СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ.

БОБЫШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ.

Типы, конструкция и размеры

Срок действия стандарта продлить до 01.01.1990 г.

Вводная часть; пункт I.1. Заменить величину давления
10 кгс/см² (1,0 МПа) на 0,6 МПа.

Вводная часть; раздел I; заголовки табл.6,II,20,27, описание
примера условного обозначения бобышки стр.49,51,58,60. Зе-
менить величину давления 64 кгс/см² (6,4 МПа) на 6,3 МПа.

Пункт I.2; заголовки табл. I, 3, 4, 5, 7, 9, 10, 12, 13,
14, 18, 19, 22, 23, 24, 25; табл. 2.8 ^{описание} наименование графы
"Ру кгс/см²"; примера условного обозначения бобышки стр. 8,
30, 38, 41, 44, 46, 56. Заменить единицу измерения давления
кгс/см² (МПа) на МПа.

Пункт I.2; заголовки табл. I, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 12, 13,
14, 18, 19, 22, 23, 24, 25; табл.2.8 графа "Ру кгс/см²"; опи-
сание примера условного обозначения бобышки стр. 8, 30, 38,

4I, 44, 46, 56. Уменьшить величины давления в 10 раз,
например: вместо 10 необходимо записать 1,0 и т.д.

Пункт I.2, исполнение I.3. Дополнить давлением 0,6 МПа.

Пункт 2.I. Заменить ссылку:

"... в табл. I - 3" на "... в табл. Ia, I - 3".

Черт. I, 2, 4, 5, 9. Исключить буквенное обозначение
поверхности (A).

Черт. I, 2, 3, 8, 10, 12. Заменить обозначение шероховатости
поверхности $R_s 80$ на $12,5$; $R_s 40$ на $6,3$.

Стандарт дополнить стр. 3а, 21а, 36а, 41а, 46а, 52а, 56а.

Табл. I.7. Графа " D_2 ". Заменить величины:

40 на 42; 45 на 47; I38 на I33; I88 на I84.

Табл. 3, 4, 9. Графа " D_2 ". Заменить величины:

40 на 42; 45 на 47; I38 на I33; I62 на I58; I88 на I84;
218 на 212.

Табл. 5, 10. Графа " D_2 ". Заменить величины: 40 на 42;
45 на 47; I38 на I33; I62 на I58; I88 на I84; 218 на 212;
280 на 285.

Табл. 6, II. Графа " D_2 ". Заменить величины: 50 на 42;
55 на 47; 68 на 58; 78 на 68; 85 на 78; 96 на 88; I08 на I02;
I32 на I22; I42 на I33; I70 на I58; 205 на I84; 240 на 212;
300 на 285.

Стр. 20, 35, 49, 51, 58, 60. Описание примера условного
обозначения. Заменить величину давления: $64 \text{ кгс}/\text{см}^2$ на
6,3 МПа.

Пункт 2.3. Заменить ссылку: "... в табл. 7 - 10" на "... в табл. 7а, 7 - 10".

Черт. 3, II. Внутреннюю поверхность диаметра D_3 и наружную поверхность диаметра D_4 обозначить буквой В.

Стр. 30. Пример условного обозначения дополнить: "То же при применении фторопластовой прокладки:

Бобышка А - 3-80-40-36- ф ОСТ 26-01-748-73".

Черт. 4, I4. Заменить обозначение шероховатости поверхности: $R_s 80$ на 12.5 ; 2.5 на 3.2 .

Пункт 2.5. Заменить ссылку: "... в табл. I2 - I4" на "... в табл. I2а, I2 - I4".

Табл. I2, I3, 22, 23. Графа " D_2 ". Заменить величины: I38 на I33; I88 на I84.

Табл. I2. Графа "Масса π , кг", подзаголовок "Общая". Заменить величины: 5,98 на 5,90; 8,97 на 8,87.

Табл. I2, I3. Подзаголовок графы "Обозначение". Заменить обозначение: "I-I00-I6-3" на "I-I00-25-3" и "I-I50-I6-3" на "I-I50-25-3".

Табл. I3. Графа "Масса π , кг", подзаголовок "Общая". Заменить величины: 6, 10 на 6,02; 9,18 на 9,08.

Табл. I4, I7, I8, 24. Графа " D_2 ". Заменить величины: I38 на I33; I62 на I58; I88 на I84; 218 на 212.

Табл. I4. Графа "Масса π , кг", подзаголовок "Общая". Заменить величины: 6,15 на 6,07; 9,61 на 9,53; 15,42 на 15,32; 18,09 на 17,91.

Стр. 39. Аннулировать и заменить стр. 39, "Зам. ②".

Табл. 15, 16, 21, 28. Графа "Обозначение";
табл. 20, 27. Подзаголовок графы "Обозначение". Заменить в
обозначении число 64 на 63.

Стр. 41. Примечание. Пункт I. Исключить.

Черт. 7. Заменить обозначение шероховатости поверхности:

R_z 320 на 50.

Табл. 17. Строки I, 2. Исключить.

Табл. 17. Графа "Масса \bar{x} , кг". Заменить величины:

0,66 на 0,58; 0,87 на 0,79; 1,26 на 1,16; 1,59 на 1,41.

Табл. 18. Графа "Масса \bar{x} , кг", подзаголовок "Общая".
Заменить величины: 6,03 на 5,85; 9,42 на 9,34; 15,18 на 15,08;
18,80 на 18,72.

Табл. 19, 25, 26. Графа " D_2 ". Заменить величины:
138 на 133; 162 на 158; 188 на 184; 218 на 212; 280 на 285.

Табл. 19. Графа "Масса \bar{x} , кг", подзаголовок "Общая".
Заменить величины: 6,46 на 6,38; 9,94 на 9,86; 15,84 на 15,74;
18,59 на 18,51; 28,74 на 28,96.

Табл. 20. Графа " D_2 ". Заменить величины: 108 на 102;
132 на 122; 142 на 133; 170 на 158; 205 на 184; 240 на 212;
300 на 285.

Табл. 20. Графа "Масса \bar{x} , кг", подзаголовок "Общая". Заменить величины: 6,5 на 6,40; 8,28 на 8,10; 9,09 на 8,91;
14,79 на 14,51; 21,75 на 21,06; 30,67 на 29,59; 41,77 на 41,03.

Табл. 21. Графа " D_2 ". Заменить величины: 138 на 133;
162 на 158; 188 на 184; 218 на 212; 280 на 285; 108 на 102;
132 на 122; 142 на 133; 170 на 158; 205 на 184; 240 на 212;
300 на 285.

Табл. 21. Графа "Масса \mathfrak{X} , кг". Заменить величины: 0,54 на 0,46; 0,68 на 0,60; 1,02 на 0,92; 1,30 на 1,12; 1,80 на 2,02; 0,52 на 0,43; 0,72 на 0,54; 0,76 на 0,58; 1,04 на 0,76; 1,80 на 1,11; 2,43 на 1,35; 3,16 на 2,42.

Пункт 2. II. Заменить ссылку:

"... в табл. 22 - 25" на "... в табл. 22а, 22 - 25".

Табл. 22. Графа "Масса \mathfrak{X} , кг", подзаголовок "Общая".

Заменить величины: 5,92 на 5,83; 8,84 на 8,73.

Табл. 22, 23. Подзаголовок графы "Обозначение". Заменить обозначения: "3-100-16-3" на "3-100-40-3", "3-150-16-3" на "3-150-40-3".

Табл. 23. Графа "Масса \mathfrak{X} , кг," подзаголовок "Общая".

Заменить величины: 6,04 на 5,95; 9,05 на 8,94.

Табл. 24. Графа "Масса \mathfrak{X} , кг", подзаголовок "Общая".

Заменить величины: 6,09 на 6,00; 9,49 на 9,42; 15,29 на 15,18; 17,94 на 17,74.

Табл. 25. Графа "Масса \mathfrak{X} , кг", подзаголовок "Общая".

Заменить величины: 6,52 на 6,43; 10,01 на 9,94; 15,35 на 15,84; 18,72 на 18,53; 28,88 на 29,10.

Стр. 54. Описание примера условного обозначения. Заменить величину давления 64 кгс/см² на 4,0 МПа.

Стр. 54. Пример условного обозначения дополнить: "То же при применении фторопластовой прокладки :

Бобина Е-3-50-40-Ф ОСТ 26-01-748-73.

Табл. 26. Строки 1, 2. Исключить.

Табл. 26. Графа "Масса \mathbb{K} , кг". Заменить величины: 0,6 на 0,51; 0,75 на 0,68; 1,13 на 1,02; 1,43 на 1,24; 1,94 на 2,16.

Табл. 27, 28. Графа " D_2 ". Заменить величины: 108 на 102; 142 на 133; 300 на 285.

Табл. 27. Графа "Масса \mathbb{K} , кг", подзаголовок "Общая".
Заменить величины: 6,48 на 6,36; 9,07 на 9,84; 41,79 на 40,94.

Табл. 28. Графа "Масса \mathbb{K} , кг", Заменить величины: 0,5 на 0,38; 0,74 на 0,51; 3,18 на 2,33.

Пункты 2.16, 2.28. Заменить ссылку: ОСТ 26-291-71 на ОСТ 26-291-79.

Пункт 2.19. Заменить ссылки: ГОСТ 9150-59 на ГОСТ 9150-81; ГОСТ 16093-70 на ГОСТ 16093-61.

Пункт 2.20. Заменить ссылку: ГОСТ 10549-63 на ГОСТ 10549-80.

Пункт 2.21. Заменить ссылку: СТ СЭВ 144-75 на ГОСТ 25347-82.

Пункт 2.22. Изложить в новой редакции: "Пределные отклонения номинального размера f :

± 1 мм при $f = 2$ мм;

± 2 мм при $f = 3$ мм".

Пункт 2.23. Изложить в новой редакции: "Пределные отклонения номинальных размеров:

$f_s = + 0,5$ мм;

$D_2 = \pm 4,0$ мм".

Пункт 2.24. Изложить в новой редакции: "Неуказанные позиционные допуски осей отверстий d в диаметральном выражении не должны быть более, мм:

1,0 - для отверстий с резьбой от М12 до М27;

1,6 - для отверстий с резьбой М30".

Пункт 2.25. Исключить.

Пункт 2.26. Изложить в новой редакции: "Отклонения от плоскостности уплотнительных поверхностей бобышек в готовом виде не должны превышать допусков плоскостности 9 степени точности по ГОСТ 24643-81".

Стр. 63. Дополнить пунктами: "2.32. Шароховатость по-всесторонней поверхности бобышек под фторопластовую прокладку - I,6.

2.33. Поля допусков посадочных мест под фторопластовые прокладки в сопрягаемых деталях должны соответствовать:

	D_3	- $d II$
при	D_4 не более 130 мм	- Н12
при	D_4 более 130 мм	- Н11

2.34. Для ранее разработанных изделий размеры a и D_3 допускается выполнять по рабочим чертежам до замены технологической оснастки".

Стр.64. Приложение к ОСТ 26-01-748-73. Справочное.

Исключить.

Директор Северодонецкого
филиала УкрНИИхиммаш

Б.С.Кротов

Зав.отделом
стандартизации

И.Н.Пономаренко

Письмо
30.10.84
(См.на следующем листе)

Зав.отделом ОЗ

Яковлев

К. А. Смыkalov

Зав. КС

Марк 29.10.84

В. В. Кужаль

Ведущий конструктор

Л. Нестор

Л. П. Костик

Руководитель разработки

инженер-конструктор

Ш категория

Бимб 29.10.84

В. Б. Ситников

Исполнитель

инженер-конструктор

Ш категория

Л. П. Земля - 29.10.84

Л. П. Земля

СОГЛАСОВАНО

Начальник Технического
управления Минхиммаш*Яковлев*

А. М. Васильев

Начальник Содхиммаш

Чернов

В. А. Чернов

Директор УкрНИИхиммаш

Приходько

Ш. Н. Приходько

Заведующий БПИОС

Петренко

В. И. Петренко

Министерство химической
промышленностиУправление главного механика
и главного энергетика

письмо № 15-5-2/1274 от 27.09. 1984 г.

Н. А. Колудев - заместитель начальника Управления

Размеры в мм

Броход условный, <i>D₀</i>	<i>d₁</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>f</i>	<i>n</i>	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	Диаметр шнека	Масса, кг	Приме- нен- ность
10	8	75	50	35	2	M10	13	19	26	400 - 3800	0,90	1,17	1,43
15	12	80	55	40									
20	18	90	65	50									
25	25	100	75	60									
32	31	120	90	70									
40	38	130	100	80									
50	49	140	110	90									
65	66	17	130	110									
80	78	18	150	128									
100	96	205	170	148									
125	121	235	200	178	3	M12	16	24	32	400 - 4000	3,34	4,15	6,12
150	146	260	225	202									
200	202	315	280	258									

в Две стороны

100

601-26-02-748-73 100
630-34

Таблица 7а

Ру 0,6 МПа

Размеры в мм

Прогон услов- ный, D	G ₁	C	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	f	f ₁	n	d	e	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Приме- нья- мость
10	8	75	50	35	30	18	2	4	3	M10	13	19	26	400 - 3800	0,87	
15	12	80	55	40	34	22				M12	16	24	32		0,97	
20	18	90	65	50	44	32				M12	16	24	32		1,15	
25	25	100	75	60	52	40				M12	16	24	32		1,41	
32	31	120	90	70	60	48				M12	16	24	32		2,56	
40	38	130	100	80	70	54				M12	16	24	32		2,95	
50	49	140	110	90	81	65				M12	16	24	32		3,29	
65	66	160	130	110	101	85				M12	16	24	32		4,09	
80	78	185	150	128	116	100				M12	16	24	32		6,05	
100	96	205	170	148	138	116				M12	16	24	32		7,06	
125	121	235	200	178	167	145	8	8	8	M16	20	28	36	500 - 4000	8,56	
150	146	260	225	202	192	170				M16	20	28	36	800 - 4000	9,80	
200	202	315	280	258	250	228				M16	20	28	36	800 - 4000	12,80	

* Для справок

ОСТ 26-01-748-73 Отр.21а

Таблица I2а :

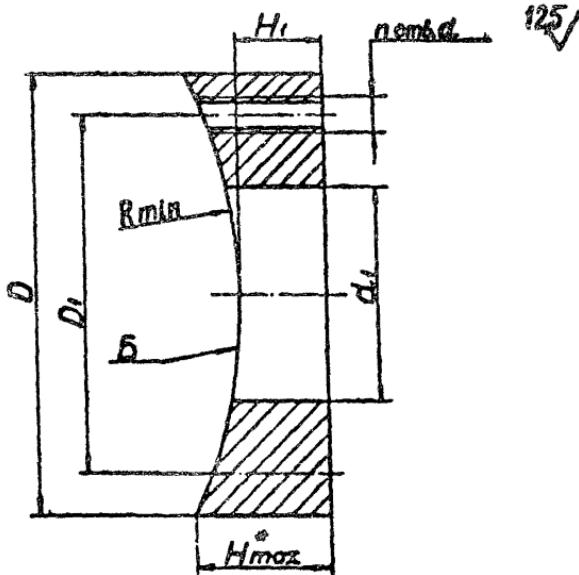
By 0,6 MPa

Размеры в мм

Продукт условный D_g	$d_h \times S$	D	D_t	D_s	Износ	R_{min}	h	P	d	Масса ¹ , кг		Приме- ните- мость	Дет.1.Корпус	Дет2.Бтулка	Дет3.Кольцо
										изглаз- ленно- го ме- талла	обода		Количество		
													I	I	I
Символы															
50	57x6	140	110	90	63	200	8	4	M12	0,16	2,71		50-6-I	50-10-2	I-50-6-3
65	76x6	160	130	110		225				0,19	3,39		65-6-I	65-10-2	I-65-6-3
80	89x6	185	150	128	68	275	8	8	M16	0,22	5,20		80-6-I	80-10-2	I-80-6-3
100	108x7	205	170	148		325				0,25	6,05		100-6-I	100-10-2	I-100-6-3
125	133x7	235	200	178	68	325	8	8	M16	0,30	7,41		125-6-I	125-10-2	I-125-6-3
150	159x7	260	225	202		400				0,34	8,19		150-6-I	150-10-2	I-150-6-3
200	219x10	315	280	258		550				0,44	9,45		200-6-I	200-10-2	I-200-6-3

и для справок

2.6. Конструкция и размеры корпусов (дет.1) должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 15.



" Для справок

Черт. 6.

Зав. 2

Продолжение табл. 15

Размеры в мм.

Обозначение	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>d₁</i>	<i>n</i>	<i>D</i>	<i>R_{min}</i>	<i>H₁</i>	<i>H_{max}</i>	Масса, кг	Примене- мость
50-6-I	140	110	59	4	M12	200	16	29	1,93	
65-6-I	160	130	78			225		31	2,36	
80-6-I	185	150	91			275	20	40	3,92	
100-6-I	205	170	110			325			4,41	
125-6-I	235	200	135	8	M16	400	42		5,12	
150-6-I	260	225	161			550			5,43	
200-6-I	315	280	22					44	5,14	

и Для справок

НО. •

2

007-26-01-748-73 СПР.4 № 8

Продолжение табл. 17

Размеры в мм

Обозначение	D_2	d_1	ϕ	Масса, кг.	Приме- нность
I-50-6-3	90	69	10	0,28	
I-65-6-3	110	78		0,37	
I-80-6-3	128	91		0,50	
I-100-6-3	148	110		0,60	
I-125-6-3	178	135	12	1,00	
I-150-6-3	202	161		1,10	
I-200-6-3	258	222		1,28	

и для сливок

Таблица 226

Ру 0,5 МПа

Размеры в мм

Продукт ускор- ный, D_4	$d_4 \times S$	D	D_1	D_2	D_3	D_4	H_{max}	f_1	R_{min}	h	n	G	Масса ^п , кг		При- мене- мость	Дет. 1. Корпус			Дет. 2. Втулка			Дет. 3. Колыч		
													Количество			Количества			Количества			Количества		
													I	I	I	I	I	I	I	I	I	I		
Обозначение																								
50	57x6	140	110	90	81	65	63	9	200	4	8	M12	0,16	2,67	50-6-I	50-10-2	3-50-6-3	50-10-2	3-50-6-3	50-10-2	3-50-6-3			
65	76x6	160	130	110	101	86			225				0,19	3,34	65-6-I		65-10-2	3-65-6-3	65-10-2	3-65-6-3	65-10-2	3-65-6-3		
80	89x6	185	150	128	116	100			275				0,22	5,14	80-6-I		80-10-2	3-80-6-3	80-10-2	3-80-6-3	80-10-2	3-80-6-3		
100	108x7	205	170	148	138	116		9	325	8	8	M16	0,25	5,95	100-6-I	100-10-2	3-100-6-3	100-10-2	3-100-6-3	100-10-2	3-100-6-3			
125	133x7	235	200	178	167	145			400				0,30	7,29	125-6-I		125-10-2	3-125-6-3	125-10-2	3-125-6-3	125-10-2	3-125-6-3		
150	159x7	260	225	202	192	170			500				0,34	8,04	150-6-I		150-10-2	3-150-6-3	150-10-2	3-150-6-3	150-10-2	3-150-6-3		
200	219x10	316	280	268	260	228							0,44	9,27	200-6-I				200-10-2			200-10-2		

Для спресса

45-2263

Бл. 2

Продолжение табл. 26

Размеры в мм.

Обозначение	D_2	D_3	D_4	d_1	f	b	Мас- са, кг	Приме- ните- мость
3-50-6-3	90	81	65	59	3	10	0,24	
3-65-6-3	110	101	85	78			0,32	
3-80-6-3	128	116	100	91			0,44	
3-100-6-3	148	138	116	110		12	0,50	
3-125-6-3	178	167	145	135			0,68	
3-150-6-3	202	192	170	161			0,95	
3-200-6-3	258	250	226	222			1,10	

и для справок:

Илл. (2)

16263