

С С С Р

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОСУДЫ И АППАРАТЫ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ.

БОБЫШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ.

ТИПЫ КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

ОСТ-28-01-748-73

Издание официальное

Министерство химического и нефтяного машиностроения

г.Москва

1

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Управления по ремонту
предприятий химической промышлен-
ности и оборудованию МХП

" 18 " ноября 1973 г.

УДК

УТВЕРЖДАЮ:
Начальник Главного Управления
МХИМ

" 22 " ноября 1973 г.

Группа Г 47

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

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

ОУТ 26-01-748-73

Взамен: МП 3919-62-МП 3921-62,

ОН 26-01-16-66

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

Несоответствие стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на бобышки фланцевые
стальные на условное давление P_u 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 соединений с фланцами арматуры,
соединительных частей и трубопроводов и устанавливаемые на
сосудах и аппаратах диаметром от 400 до 4000 мм, изготавливаемых
в химическом машиностроении.

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

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

2269 12/11-73

3

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским и кон-
структорским институтом химического машиностроения, Селего-
донский филиал.

Директор Коминский И.Б.
Руководитель темы Морозов В.М.
Исполнитель Космоchenko B.A.

ВНЕСЕН Всесоюзным научно-исследовательским и кон-
структорским институтом химического машиностроения (НИИХИММАШ)

Директор Румянцев И.И.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследователь-
ским отделом стандартизации Всесоюзного научно-исследовательско-
го и конструкторского института химического машиностроения
(НИИХИММАШ)

Начальник отдела Докин В.В.
Руководители темы Власова Е.А., Букурайнокая Т.С.

СОГЛАСОВАН Министерством химической промышленности

УТВЕРЖДЕН Министерством химического и нефтяного
машиностроения

Начальник Главного Управления Бодров Д.М.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ

1. ТИПЫ И ПАРАМЕТРЫ

1.1. Стандарт устанавливает следующие типы бобышек :

А - врезные 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 - наклепные с втулками и кольцами 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 бобышек 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) .

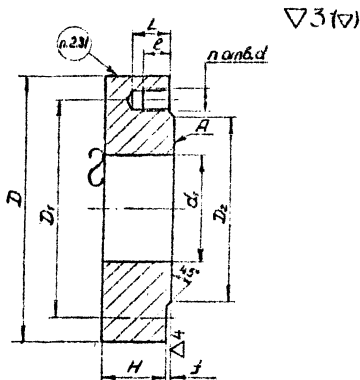
2 - с уплотнительной поверхностью "гладкая" на P_y 25 ; 40 и 64 кгс/см² (2,5; 4,0 и 6,4 МПа).

3 - с уплотнительной поверхностью "рез" 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 овального сечения на P_y 64 кгс/см² (6,4 МПа).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

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



Черт. 1

Р_у 10 и 16 кгс/см² (1,0 и 1,5 МПа)
Размеры в мм

Таблица 1

Прямой исполнитель D _н	d ₁	D	D ₁	D ₂	f	n	d	ℓ	L	H	Диаметр отверстия	Масса, кг	Пример нагрузки
10	8	90	60	40	2	4	M12	16	24	32	400-3000	1,54	
15	12	95	65	45								1,71	
20	18	105	75	58								2,08	
25	25	115	85	65								2,45	
32	34	135	100	78								3,75	
40	38	145	110	88	3	8	M16	20	28	36	400-4000	4,35	
50	49	160	125	102								5,20	
65	66	180	145	122								6,35	
80	78	195	160	138								7,30	
100	96	215	180	158								8,39	
125	121	245	210	188			M20	25	36	45	500-4000	10,44	
150	145	280	240	212							550-4000	15,02	

* для справок

ОСТ 26-01-748-73 Числ. 4

Таблица 2

Размеры в мм

Р _у настен Проклад установки D _у	d ₁	D ₁	D ₂	D ₃	t	n	d	ℓ	L	H	Диаметр отверстия	Масса, кг	Плотность
10						8							
										45	800-1000	20,57	
											800-1200	20,26	
16	200	202	335	295	263	3	12	120	25	36			
										55	650-700	24,66	
											2400-3800		

* для справок

Р_у 25 кгс/см² (2,5 МПа)

Таблица 3

размеры в мм

Прозод уловный D _у	d ₁	D	D ₁	D ₂	±	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	масса, кг	Время измерения
10	8	90	60	40	2	4	M12	16	24	32	400-2400	1,54	
										40	2600-3200	1,93	
										50	3400-4000	2,43	
15	12	95	65	45						32	400-2400	1,71	
										40	2600-3200	2,15	
										50	3400-4000	2,69	
20	18	105	75	58						32	400-2400	2,08	
										40	2600-3200	2,61	
										50	3400-4000	3,27	
25	25	115	85	68						32	400-2400	2,48	
										40	2600-3200	3,10	
										50	3400-4000	3,87	

ОСТ 36-01-748-75 стр. 3

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Проклад условный Ди	d_1	D	D_1	D_2	t	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Приме- няемость
32	31	135	100	78	2	4	M16	20	28	36	400-2800	3,76	
										50	3000-4000	5,25	
40	38	145	110	88	3					36	400-2800	4,35	
										50	3000-4000	6,04	
50	49	160	125	102		8				36	400-2600	5,20	
										50	2800-4000	7,20	
65	66	180	145	122	8					36	400-2600	6,21	
										50	2800-4000	8,63	
80	78	195	160	138		8	36	400-2600	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		

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

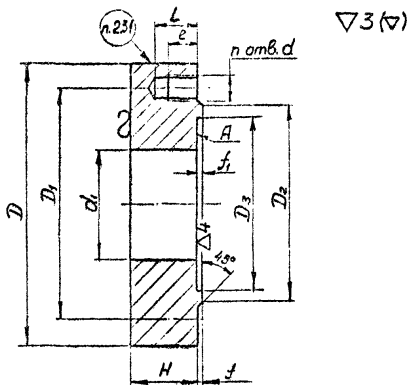
Проклад условный Ду	d ₁	D	D ₁	D ₂	f	n	a	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Примеч. назначение
125	121	270	220	188		8				55	450-4000	19,41	
150	146	300	250	218							500-4000	23,17	
											600-2000	31,04	
200	202	360	310	278	3	12	M24	30	42	70	600-700	38,25	
											2250-4000		

* Для справок

Пример условного обозначения бабышки типа А, исполнения 1
с Ду 80 мм на Ру 25 кгс/см², толщиной Н=36 мм:

Бабышка А-1-80-25-36 ОСТ 26-01-748-73

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



Черт. 2

Р_у 25 кгс/см² (25 МПа)

Размеры в мм

Таблица 4

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

ОСТ 26-01-74-8 Спр. 10

Размеры в мм

Продолжение табл. 4

Прочность условная Ду	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Примечание- мость			
40	38	145	110	88	76	3	3	4	M16	20	28	36	400-2800	4,27				
												50	3000-4000	5,96				
50	49	160	125	102	88							36	400-2600	5,10				
												50	2800-4000	7,10				
65	66	180	145	122	110			8				M20	25	36	38	400-2600	6,07	
															50	2800-4000	8,49	
80	78	195	160	138	121										36	400-2600	7,00	
															50	2800-4000	9,75	
100	96	230	190	162	150				45	400-3400	12,77							
										3600-4000	14,46							
125	121	270	220	188	176				M24	30	42				55	450-4000	19,11	
150	146	300	250	218	204											550-4000	22,79	

ОСТ 26-01-70-73 Спр. 11

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Прход 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- мость
200	202	360	310	278	260	3	3	12	124	30	42	55	800-2000	29,55	
												70	600-700	37,76	
													2200-4000		

* Для справок

ОСТ 26-01-70-73 Стр. 12

Р_у 40 кгс/см² (4,0 МПа)

Таблица 5

размеры в мм

Прокладочный Ду	α_1	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	Примечания
10	8	90	60	40	35	2	3	4	M12	16	24	32	400-1500	1,52	
												40	1600-1900	1,91	
												55	2000-2800	2,65	
												85	3000-4000	4,15	
15	12	95	65	45	40							32	400-1500	1,68	
												40	1600-1900	2,12	
												55	2000-2800	2,94	
												85	3000-4000	4,60	
20	18	105	75	58	51							32	400-1500	2,04	
												40	1600-1900	2,57	
												55	2000-2800	3,56	
												85	3000-4000	5,56	
25	25	115	85	68	58							32	400-1400	2,42	
												40	1500-1900	3,05	

ОСТ 86-01-748.13

Стр. 13

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Проклад условная Dy	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	Длина мм
25	25	115	85	68	58	2			M12	16	24	55	2000-2800	4,21	
												85	3000-4000	6,56	
32	31	135	100	78	66				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	

ГОСТ 26-01-74-73 Спр. 14

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Дроков условный Ди	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	n	d	e	L	H	Диаметр аппарата	Пасса, кг	Приме- няемость
65	66	180	145	122	110	3	3	6	M16	20	28	36	400-1500	6,07	
												45	1600-2000	7,62	
												65	2200-3200	11,08	
85	3400-4000	14,53													
80	78	195	160	138	121							36	400-1400	7,00	
												45	1500-2000	8,77	
												65	2200-3200	12,71	
												85	3400-4000	16,65	
100	96	230	190	162	150				M20	25	36	50	400-2200	13,11	
												65	2400-3200	17,15	
												85	3400-4000	22,53	
125	120	270	220	188	176				M24	30	42	55	450-2200	15,16	
												65	400-2000	22,78	
												85	3000-4000	32,00	

ОСТ 26-01-748-73 Стр. 15

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Прочность Ду	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Приме- нения
150	145	300	250	218	204	3	3	8	M24	30	42	55	600-1500	22,89	
												65	500; 550	27,14	
													1600-2800		
												85	400; 450	35,64	
200	200	375	320	280	260	3	3	12	M27	34	45		3000-3800		
												65	800-1600	39,18	
												85	600-700	51,51	
													1700-3800		

* Для справок

Г. Т. 6-04-70033 Спр. 16

$R_y 64 \text{ кгс/см}^2 (6,4 \text{ МПа})$
Размеры $\delta \text{ мм}$

Таблица 6

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

ОСТ 26-01-78-73 Лист 17

Продолжение табл. 6

Размеры в мм

Размер в мм																	
Проход челюстной	d	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	f ₁	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Прим. к массе		
25	25	135	100	78	58	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				3	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		M20	25	36	50	400-1400	7,76				
											65	1500-1900	10,15				
											85	2000-2600	13,34				
50	47	175	135	108	88						50	400-1300	8,58				
														65	1400-1900	11,21	
														85	2000-2600	14,71	

ОСТ 26-01-74073 Стр. 18

2063

11

Продолжение табл. 6

Размеры в мм

Проклад Уплотнитель Ду	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	Площадь нае- моста
65	64	200	160	132	110	3	3	8	M20	25	36	50	400-1300	10,65	
												65	1400-1800	13,97	
												85	1900-2600	18,39	
80	77	210	170	142	121							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	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	30,62	
													1300-1800		
												85	400; 450	37,37	
	1900-2400														

ОСТ 26-01-74-73 Спр. 19

Продолжение табл. 6

Размеры в мм

Прокат условный тип	d_1	D	D_1	D_2	D_3	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	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 номинального размера D_3 по Ас.

Пример условного обозначения бобышки типа А, исполнения 2

с $D_y 80$ мм на $R_y 64$ кгс/см² толщиной $H=65$ мм:

Бобышко А-2-80-64-65 ОСТ 26-01-748-73

$R_y 10 \text{ и } 16 \text{ кгс/см}^2 (1,0 \text{ и } 1,6 \text{ МПа})$

Таблица 7

размеры в мм

Проход условный D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр отверстия	Масса кг	Приме- чае- мость
10	8	90	60	40	35	23	2	3	4	M12	16	24	32	400-3000	1,52	
15	12	95	65	45	40	28									1,69	
20	18	105	75	58	51	35									2,06	
25	25	115	85	68	58	42									2,45	
32	31	135	100	78	66	50									3,72	
40	38	145	110	88	76	60	3		8	M16	20	28	36	400-4000	4,31	
50	49	160	125	102	88	72									5,15	
65	66	180	145	122	110	94									6,30	
80	78	195	160	138	121	105									7,24	
100	96	215	180	158	150	128									8,28	
125	121	245	210	188	176	154	3		8	M20	25	36	45	500-4000	10,31	
150	146	280	240	212	204	182									15,92	

* Для справок

ОСТ 26-01-78-13 Стр. 22

Таблица 8

Размеры в мм

P_y кгс/см ²	Проклад условная D_y	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр гипсирота	Масса, кг	Приме- чане- мость
10										8				45	300-4000	20,37	
											M20	25	36		300-2200	2906	
16	200	202	335	295	268	260	238	3	3	12				55	650-700	24,46	
															2400-3800		

* Для справок

Р_у 25 кгс/см² (2,5 МПа)

Таблица 9

Размеры в мм

Размеры в мм

Проклад- условия Dy	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	t	t ₁	n	d	e	L	H	Диаметр спиратора	Масса, кг	Повы- шен- ность			
10	8	90	60	40	35	23	2	3	4	12	16	24	32	400-2400	1,52				
													40	2600-3200	1,92				
													50	3400-4000	2,41				
15	12	95	65	45	40	28							32	400-2400	1,69				
																40	2600-3200	2,13	
																50	3400-4000	2,68	
20	18	105	75	58	51	35							32	400-2400	2,06				
																40	2600-3200	2,59	
																50	3400-4000	3,25	
25	25	115	85	68	58	42							32	400-2400	2,45				
																40	2600-3200	3,07	
																50	3400-4000	3,84	

Продолжение табл. 9

Размеры в мм

Прокладочный Ду	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Приме- чанье
32	31	135	100	78	66	50	2						36	400-2800	3,72	
													50	3000-4000	5,21	
40	38	145	110	88	76	60			4				36	400-2800	4,31	
													50	3000-4000	6,00	
50	49	160	125	102	88	72		3		M16	20	28	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	96	230	190	162	150	128				M20	25	36	45	400-3400	11,90	
													55	3600-4000	14,59	

Продолжение табл 9

Размеры в мм

Проклад утолщенный D_4	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	j	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	Приме- няе- мость
125	121	270	220	188	176	154	3	3	8	M24	30	42	55	150-4000	19,27	
150	146	300	250	218	204	182								550-4000	23,01	
200	202	360	310	278	260	238			12					800-4000	29,84	
														600-700	38,05	
														2200-4000		

* Для справок

02726-01-748-73

Лит. 26

Р_у 40 кгс/см² (4,0 МПа)

Таблица 10

Размеры в мм

Проход условный Dy	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	f	f ₁	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	Приме- чание						
10	8	90	60	40	35	23	2	3	4	M12	16	24	32	400-1500	1,52							
													40	1500-1900	1,92							
													55	2000-2800	2,66							
													85	3000-4000	4,14							
15	12	95	65	45	40	28							2	3	4	M12	16	24	32	400-1500	1,59	
																			40	1500-1900	2,13	
																			55	2000-2800	2,95	
																			85	3000-4000	4,58	
20	18	105	75	58	51	35							2	3	4	M12	16	24	32	400-1500	2,06	
																			40	1500-1900	2,59	
																			55	2000-2800	3,58	
																			85	3000-4000	5,54	
25	25	115	85	68	58	42							2	3	4	M12	16	24	32	400-1400	2,45	
																			40	1500-1900	3,07	

ОСТ 26-01-748-73 Стр. 27

Продолжение табл. 10

Размеры в мм

Прокладочный Ду	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	t	t_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Прочность						
25	25	115	85	68	58	42	2			M12	16	24	55	2000-2800	4,23							
																			85	3000-4000	6,54	
32	31	135	100	78	66	50													36	400-1600	3,72	
																			45	1700-2200	4,68	
													65	2400-3200	6,81							
													85	3400-4000	8,93							
40	38	145	110	88	76	60	3	4	M16	20	28	36	400-1600	4,31								
																		45	1700-2200	5,39		
																		65	2400-3200	7,81		
																		85	3400-4000	10,22		
50	49	160	125	102	88	72	3						36	400-1600	5,15							
																			45	1700-2200	6,44	
																			65	2400-3200	9,30	
																			85	3400-4000	12,16	

ОСТ 26-01-74-13 Стр. 28

Продолжение табл. 10

Размеры в мм

Проклад установ- ный Dy	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	t	t ₁	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Проч- ная мощ- ность
65	66	180	145	122	110	94	3	3	8	M16	20	28	36	400-1500	6,15	
													45	1600-2000	7,70	
													65	2200-3200	11,16	
85	3400-4000	14,62														
80	78	195	160	138	121	105							36	400-1400	7,09	
													45	1500-2000	8,86	
													65	2200-3200	12,80	
													85	3400-4000	16,74	
100	96	230	190	162	150	128				M20	25	36	50	400-2200	13,25	
													65	2400-3200	17,28	
													85	3400-4000	22,67	
125	120	270	220	188	176	154				M24	30	42	55	450-2000	19,36	
													65	400-2200-2800	22,96	
													85	3000-4000	30,17	

Продолжение табл. 10

Размеры в мм

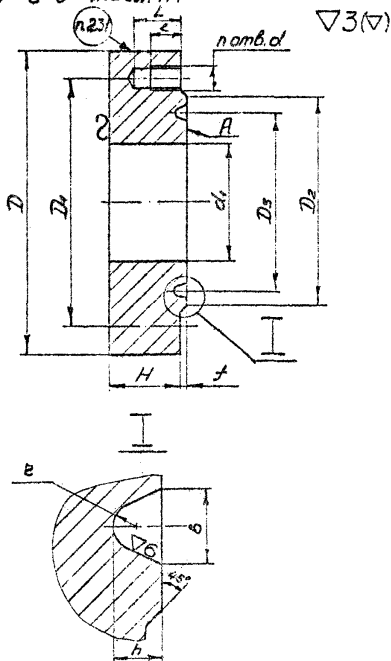
Проклад условный Ду	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	f	f_1	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Тол- щина, мм
150	145	300	250	218	204	182	3	3	8	M24	30	42	55	600-1500	23,11	
													65	500; 650 500-2800	27,36	
													85	400; 450 3000-3800	35,84	
													85	600-700 1700-3800	51,82	
200	200	375	320	280	260	238			12	M27	34	45	65	800-1600	39,49	
													85	600-700 1700-3800	51,82	

* для справок.

Примечание: Предельные отклонения от номинальных размеров: D_3 по А5, D_4 по С5.Пример условного обозначения бобышки типа А, исполнения 3 с Ду 80 мм на Ру 40 кгс/см² толщиной Н=36 мм:

Бобышка А-3-80-40-36 ОСТ 26-01-748-73

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



Черт. 4

Р_у 64 кгс/см² (6,4 МПа)

Таблица 11

Размеры в мм

Проход условный Dy	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	b	h	z	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Объ- емная часть
10	8	100	70	50	35	2	9±0,4	65±0,4	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	
15	12	105	75	55	35	2	9±0,4	65±0,4	2,8	4	M12	16	24	36	400-1000	2,35	
														50	1100-1500	3,29	
														65	1600-2000	4,30	
														85	2200-2600	5,64	
20	18	125	90	68	45	2	9±0,4	65±0,4	2,8	4	M16	20	28	36	400-1000	3,27	
														50	1100-1400	4,59	
														65	1500-2000	6,00	
														85	2200-2600	7,89	

Продолжение табл. 11

Размеры в мм

Прокладочный узел D _у	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	б	h	z	n	d'	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Примечание
25	25	135	100	78	50	2					M16	20	28	40	400-1100	4,22	
														55	1200-1600	5,86	
														70	1700-2000	7,48	
														85	2200-2600	9,11	
32	31	150	110	85	65	2	9±0,4	6,5±0,4	2,8	4				40	400-1100	5,05	
														55	1200-1600	7,04	
														70	1700-2000	9,03	
														85	2200-2600	11,02	
40	37	165	125	96	75	3					M20	25	36	50	400-1400	7,78	
														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					65	1400-1900	11,17	
														85	2000-2600	14,69	

Продолжение табл. II

Размеры в мм

Прочность условная Dy	d ₁	D	D ₁	D ₂	D ₃	f	b	h	z	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	Прочность условная Dy			
65	64	200	160	132	110	3	12±0,4	8±0,4	4,0	8	M20	25	36	50	400-1300	10,64				
														65	1400-1800	13,96				
														85	1900-2600	18,39				
80	77	210	170	142	115									M24	30	42		50	400-1300	11,39
																		65	1400-1800	14,92
																		85	1900-2600	19,62
100	94	250	200	170	145						M27	34	45	55	450-1300	17,53				
														65	1400-1800	20,33				
														85	1900-2400	27,45				
125	118	295	240	205	175						M27	34	45	60	600-1200	26,18				
														70	500-550 1300-1800	30,69				
														85	1400-450 1900-2400	37,45				

ОСТ 26-01-74/Б Спр. 34

Продолжение табл. 11

Размеры δ мм

Прочность условный D_y	d	D	D_1	D_2	D_3	f	δ	h	z	n	d	ℓ	L	H	Диаметр аппарата	Масса кг	При- ме- ча- ния
150	142	340	280	240	205	3	12±0,4	8±0,4	4,0	8	M30	38	52	70	650-1400	39,99	
														85	500-600	48,81	
															1500-2200		
200	198	405	345	300	265					12				85	800-1500	63,71	

* Для справок.

Примечание: Предельные отклонения от номинального размера $D_3 \pm 0,15$ мм

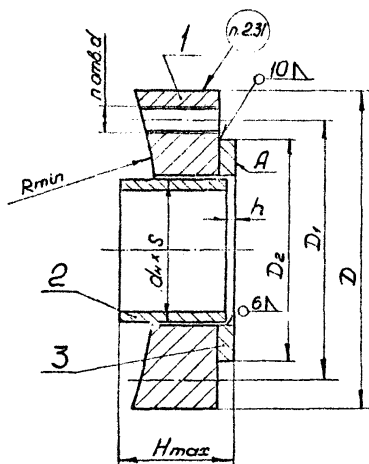
Пример условного обозначения бабышки типа А, исполнения 4,

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

Бабышка А-4-80-64-50 ОСТ 26-01-748-73

ОСТ 26-01-748-73 стр. 35

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



1-корпус; 2-втулка; 3-кольцо

Черт. 5

Таблица 12

Р_у 10 кгс/см² (1,0 МПа)

Размеры в мм

Прокат углеродистый Dy	d _н ×S	D	D ₁	D ₂	H _{max}	R _{min}	h	n	d'	Масса, кг		Примечание	Дет. 1 Корпус	Дет. 2 Втулка	Дет. 3 Кольцо	
										Наклад- очного металла	Общая		Количество			
													1	1	1	
													Обозначение			
50	57×6	160	125	102	53	200	8	4	M16	0,16	4,10		50-40-1	50-10-2	1-50-25-3	
65	76×6	180	145	122		225				0,19	5,00		65-16-1	65-10-2	1-65-25-3	
80	89×6	195	160	138						0,22	5,98		80-16-1	80-10-2	1-80-25-3	
100	108×7	215	180	158		275		0,25		6,93		100-16-1	100-10-2	1-100-16-3		
125	133×7	245	210	188	58	325		8		M20	0,30	8,97		125-16-1	125-10-2	1-125-25-3
150	159×7	280	240	212		400					0,34	12,42		150-16-1	150-10-2	1-150-16-3
200	219×10	335	295	268		550					0,44	14,13		200-10-1	200-10-2	1-200-16-3

* Для справок

Р_у 15 кгс/см² (1,5 МПа)

Размеры в мм

Таблица 13

Прокат углеродистый Dy	d _н ×S	D	D ₁	D ₂	H _{max}	R _{min}	h	n	d	Масса, кг		Приме- чае- мость	Дет.1. Корпус	Дет.2. Втулка	Дет.3. Кольцо	
										Наклад- очного металла	Общая		Количе- ство			
													1	1	1	
													Обозначение			
50	57×6	160	125	102	63	200	8	4	M16	0,16	4,16		50-40-1	50-16-2	1-50-25-3	
65	76×6	180	145	122		225				0,19	5,18		65-16-1	65-16-2	1-65-25-3	
80	89×6	195	160	138		0,22				6,10		80-16-1	80-16-2	1-80-25-3		
100	108×7	215	180	158		275		0,25		7,11		100-16-1	100-16-2	1-100-16-3		
125	133×7	245	210	188	325	68		8		M20	0,30	9,18		125-16-1	125-16-2	1-125-25-3
150	159×7	280	240	212	400						0,34	12,68		150-16-1	150-16-2	1-150-16-3
200	219×10	335	295	268	550				0,44		16,27		200-16-1	200-16-2	1-200-16-3	

* Для справок

Р_у 25 кг/см² (25 МПа)

Размеры в мм

ОСТ 26-01-74-73 Спр. 38

Таблица 14

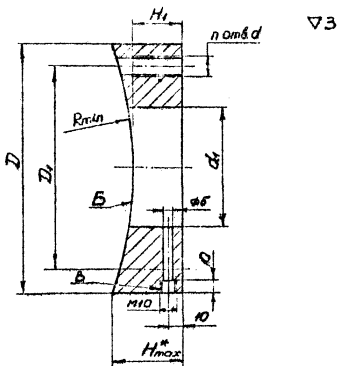
Прокат условный D _y	d _{нх} S	D	D ₁	D ₂	H _{пол}	R _{min}	h	n	d	Масса, кг		Приме- ние - мость	Дет.1. Корпус	Дет.2. Втулка	Дет.3. Шпилька
										наплав- ленного металла	общая		Количество		
													1	1	1
													Обозначение		
50	57x6	160	125	102	78	200	8	4	M16	0,16	4,29		50-40-1	50-25-2	1-50-25-3
65	76x6	180	145	122		225				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	108x7	230	190	162	83	275		8	M20	0,26	9,61		100-40-1	100-25-2	1-100-25-3
125	137x7	270	220	188	93	325				0,30	13,42		125-40-1	125-25-2	1-125-25-3
150	159x7	300	250	218		400			M24	0,35	18,09		150-40-1	150-25-2	1-150-25-3
200	219x10	360	310	278		550		12		0,45	24,18		200-25-1	200-25-2	1-200-25-3

* Для справок

Пример условного обозначения бабышки типа Б исполнения 1 с D_y 50 мм
на Р_у 25 кг/см²:

Бабышка Б-1-50-25 ОСТ 26-01-74-73

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



* для справок

Черт. 6

Таблица 15

Размеры в мм

Обозначение	D	D ₁	d ₁	n	d	R _{мин}	H _i	H _{max}	Масса К2	Примечание
200-10-1	335	295	252	8	M20	550	24	50	9,44	
55-16-1	180	145	78	4		225		39	3,88	
80-16-1	195	160	91		M16		20	42	4,54	
100-16-1	215	180	110			275			5,10	
125-16-1	245	210	135	8		325		44	6,42	
150-16-1	280	240	161		M20	400	24	50	9,36	
200-16-1	335	295	222	12		550			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	M27	550	32	65	20,52	
50-64-1	175	135	59	4	M20	200	24	45	4,65	

Продолжение табл. 15
Размеры в мм

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

* Для справок

Примечания:

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

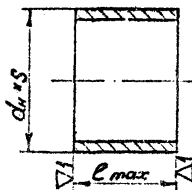
Пример условного обозначения корпуса (дет. 1) для бобышек типа Б всех исполнений с Ду 80 мм на Р₁₆ кгс/см²:

Корпус Б-80-16-1 ОСТ 26-01-748-73

44

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

~ (A)



Черт. 7

Таблица 16

Размеры в мм

Обозначение	$d_n \times S$	l_{max}	Масса*, кг	Примечание
50-10-2	57×6	45	0,34	
65-10-2	76×6		0,47	
80-10-2	89×6		0,56	
100-10-2	108×7		0,75	
125-10-2	133×7		0,99	
150-10-2	159×7	50	1,32	
200-10-2	219×10		2,59	
50-16-2	57×6	55	0,40	
55-16-2	76×6		0,57	
80-16-2	89×6		0,68	
100-16-2	108×7		0,97	

2263

45

Продолжение табл. 16

Размеры в мм

Обозначение	$d_n \times S$	l_{max}	Масса, кг	Примечание
125-16-2	133×7	55	1,20	
150-16-2	159×7	60	1,58	
200-16-2	219×10		3,11	
50-25-2	57×6	70	0,53	
65-25-2	76×6		0,73	
80-25-2	89×6		0,87	
100-25-2	108×7	75	1,32	
125-25-2	133×7	85	1,86	
150-25-2	159×7		2,25	
200-25-2	219×10		4,41	
50-40-2	57×6	105	0,80	
65-40-2	76×6		1,10	
80-40-2	89×6		1,30	
100-40-2	108×7		1,84	
125-40-2	133×7	115	2,52	
150-40-2	159×7		3,04	
200-40-2	219×10		5,97	
50-64-2	57×6	145	1,10	
65-64-2	76×6		1,51	
80-64-2	89×6		1,79	

2263

Продолжение табл. 16

Размеры в мм				
Обозначение	$d_n \times S$	l_{max}	Масса, кг	Примечание
100-64-2	108×7	150	2,63	
125-64-2	133×7	155	3,39	
150-64-2	159×7	160	4,23	
200-64-2	219×10		8,30	

* Для справок

Примечания:

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

2. l_{max} соответствует l_{max} .

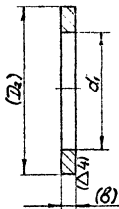
Пример условного обозначения втулки (дет.2) для бобышек типа Б всех исполнений с D_u 80 мм на P_u 25 кгс/см²:

Втулка Б-80-25-2 ОСТ 26-01-748-73

47

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

▽3 (▽)



Черт. 8

Таблица 17

Размеры в мм

Обозначение	D_2	d_1	b	Масса*, кг	Применяемость
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	10	0,42	
1-65-25-3	122	78		0,54	
1-80-25-3	138	91		0,66	
1-100-25-3	162	110		0,87	
1-125-25-3	188	135	12	1,26	
1-150-25-3	218	161		1,59	
1-200-25-3	278	222		2,06	

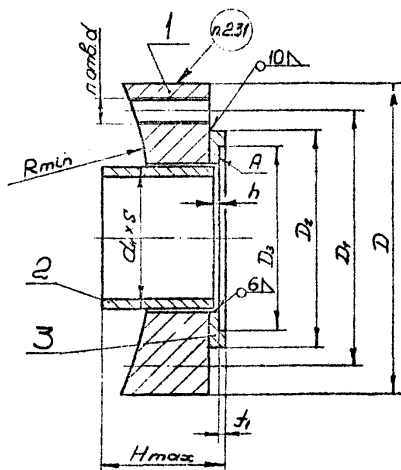
* Для справок.

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

Пример условного обозначения кольца (дет.3) для бобышек типа Б исполнения I с D_y 100 мм на R_y 16 кс/см²:

Кольцо Б-1-100-16 3 ОСТ 26-01-748-73

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



1-корпус; 2-втулка; 3-кольцо
Черт. 9

2. 25 тесла (25 МПа)

Размеры в мм

ИЛ 26-01-1985 Стр. 48

Таблица 16

Продольный Ду	Ch+S	D	D ₁	D ₂	D ₃	H _{max}	f ₁	R _{max}	h	n	d	Масса, кг		Примечание	Дет. Корпус			
												наплав- ленного металла	общая		Количество			
															1 1 1			
															Обозначение			
50	57x6	160	125	102	88	78	3	200	8	8	H16	0,16	4,22		50-40-1	50-25-2	2-50-40-3	
65	76x6	180	145	122	110			225				0,19	5,10		65-40-1	65-25-2	2-65-40-3	
80	89x6	195	160	138	121			275				0,22	6,03		80-40-1	80-25-2	2-80-40-3	
100	108x7	250	190	162	150	83	93	325	8	8	H20	0,26	9,42		100-40-1	100-25-2	2-100-40-3	
125	133x7	270	220	188	176	400		0,30				15,18	125-40-1		125-25-2	2-125-40-3		
150	159x7	300	250	218	204	550		0,35				18,80	150-40-1		150-25-2	2-150-40-3		
200	219x10	360	320	278	260					12		H24	0,45	23,74		200-25-1	200-25-2	2-200-25-3

* Для справок

Р_д 40 МПа/мм² (40 МПа)

Размеры в мм

Таблица 19

Продольный Ду	Ch x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	Hmax	f ₁	Rmax	h	n	n	d	Масса, кг		Примечание	Дет. Корпус		
													наплав-ленного металла	общая		Количество		
																1	1	1
50	57x6	160	125	102	88	113	3	200	8	8	H16	0,16	4,49		50-40-1	50-40-2	2-50-40-3	
65	76x6	180	145	122	110			225				0,19	5,47		65-40-1	65-40-2	2-65-40-3	
80	89x6	195	160	138	121			275				0,22	6,46		80-40-1	80-40-2	2-80-40-3	
100	108x7	250	190	162	150	123	3	325	8	8	H20	0,26	9,94		100-40-1	100-40-2	2-100-40-3	
125	133x7	270	220	188	176			400				0,30	15,84		125-40-1	125-40-2	2-125-40-3	
150	159x7	300	250	218	204			550				0,35	18,55		150-40-1	150-40-2	2-150-40-3	
200	219x10	360	320	280	260			550		12	H27	0,45	28,74		200-40-1	200-40-2	2-200-40-3	

* Для справок

Р_у 64 кгс/см² (6,4 МПа)

Таблица 20

Размеры в мм

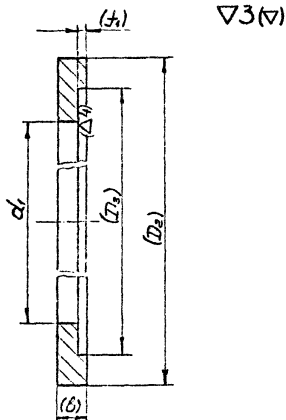
Прототип условия D _у	d _{н₁}	D	D ₁	D ₂	D ₃	H _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d	Масса, кг		Примечание	Дет. 1. Колпач	Дет. 2. Втулка	Дет. 3. Калач
												наличия	общая		Количество		
												металла			1	1	1
															Обозначение		
50	57±6	175	135	108	88			200		4		0,23	6,5		50-64-1	50-64-2	2-50-64-3
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	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	153±7	340	280	240	204			400				0,51	30,67		150-64-1	150-64-2	2-150-64-3
200	249±10	405	345	300	260	168		550		12	M30	0,65	41,77		200-64-1	200-64-2	2-200-64-3

* для стоек

Пример условного обозначения бобышки типа Б условия 2 с D_у 50 мм на Р_у 54 кгс/см²:

Бобышка Б-2-50-64 ОСТ 26-01-73

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	δ	Масса, кг	Примечание
2-200-25-3	278	260	222	3	12	1,72	
2-50-40-3	102	88	59		10	0,35	
2-65-40-3	122	110	78			0,43	
2-80-40-3	138	121	91			0,54	
2-100-40-3	162	150	110			0,68	
2-125-40-3	188	176	135		12	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		14	1,80	
2-150-64-3	240	204	161			2,43	
2-200-64-3	300	260	222			3,16	

* для справок

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

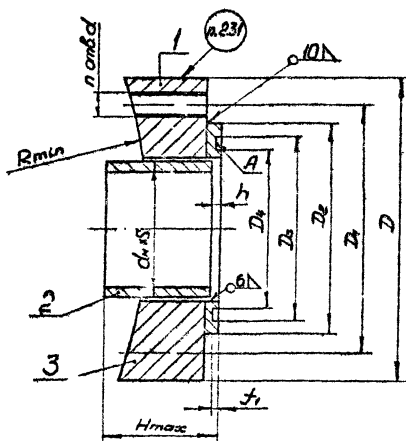
2. Предельные отклонения от номинального размера D_3 по А5

Пример условного обозначения кольца (дет. 3) для бобышек типа Б исполнения 2 с D_2 80 мм на P_y 64 кгс/см²:

Кольцо Б-2-80-64-3 ОСТ 26-01-748-73

64

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



1-корпус; 2-втулка; 3-кольцо

Черт. 11

2263

ОСТ 26-01-74 Л. 20.53

Таблица 22

Р_н 10 кВ (1,0 МПа)

Размеры в мм

Провод использ. D _н	D _н x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	H _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d	Масса, кг	Прим. нр.- мощь	Лет. Корпус	Лет. Втулка	Лет. 3. Корпус	
													материал основного металла		общая	Количество		
																1	1	1
																Обозначение		
50	57x6	160	125	102	88	72	53	3	200	8	M16	0,16	4,06	50-40-1	50-10-2	3-50-40-3		
65	76x6	180	145	122	110	94			225			0,19	5,02	65-16-1	65-10-2	3-65-40-3		
80	89x6	195	160	138	121	105			275			0,22	5,92	80-16-1	80-10-2	3-80-40-3		
100	108x7	215	180	153	150	128			325			0,25	6,82	100-16-1	100-10-2	3-100-16-3		
125	133x7	245	210	188	176	154			400			0,30	8,34	125-16-1	125-10-2	3-125-40-3		
150	159x7	280	240	212	204	182	58		550	8	M20	0,34	12,26	150-16-1	150-10-2	3-150-16-3		
200	219x10	335	295	268	260	238			0,44			13,93	200-10-1	200-10-2	3-200-16-3			

* для справок

Р_н 16 кВ (16 МПа)

Таблица 23

Размеры в мм

Провод использ. D _н	D _н x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	H _{max}	f ₁	R _{min}	h	n	d	Масса, кг		Прим. нр.- мощь	Лет.1 Корпус	Лет.2. Втулка	Лет.3. Корпус
													Наладо- б. жидко- металла	общая		Количество		
																1	1	1
																Обозначение		
50	57x6	160	125	102	88	72	63	3	200	3	M16	0,16	4,12		50-40-1	50-16-2	3-50-40-3	
65	76x6	180	145	122	110	94						225	0,19	5,12		65-16-1	65-16-2	3-65-40-3
80	89x6	195	160	138	121	105							0,22	6,04		80-16-1	80-16-2	3-80-40-3
100	108x7	215	180	158	150	128						275	0,25	7,00		100-16-1	100-16-2	3-100-16-3
125	133x7	245	210	188	176	154						325	0,30	9,05		125-16-1	125-16-2	3-125-40-3
150	159x7	280	240	212	204	182	68		400	3		M20	0,34	12,52		150-16-1	150-16-2	3-150-16-3
200	219x10	335	295	268	260	238			550				0,44	15,07		200-16-1	200-16-2	3-200-16-3

* для стальных

* для справок

Р_у 23 кгс/см² (2,5 МПа)

Размеры в мм

ОСТ 26-01-74-73 Стр. 54

Таблица 24

Прочность марки Dy	d _н x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	M _{max}	f _r	R _{min}	h	n	d'	Масса, кг		Прочность	Дет. 1 Корпус	Дет. 2 Втулка	Дет. 3 Кольцо	
													полная масса детали	общая масса		Количество в			
																1			
																ОБОЗНАЧЕНИЕ			
50	57x6	160	125	102	88	72	76	3	200	8	6	M16	0,16	4,25		50-40-1	50-25-2	3-50-40-3	
65	76x6	180	145	122	110	94							225	0,19	5,15		65-40-1	65-25-2	3-65-40-3
80	89x6	195	160	138	121	105							275	0,22	6,09		80-40-1	80-25-2	3-80-40-3
100	108x7	230	190	162	150	128	83	93	325	8	6	M20	0,26	9,49		100-40-1	100-25-2	3-100-40-3	
125	133x7	270	220	183	176	154	400						0,30	15,29		125-40-1	125-25-2	3-125-40-3	
150	159x9	300	250	218	214	182	550						0,35	17,93		150-40-1	150-25-2	3-150-40-3	
200	219x10	360	310	278	260	238					12		0,45	24,00		200-25-1	200-25-2	3-200-25-3	

* для справок

Р_у 40 кгс/см² (4,0 МПа)

Размеры в мм

Таблица 25

Прочность марки Dy	d _н x S	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	Масса	f ₁	R _{мин}	h	n	d'	Масса, кг		Прочность	Дет. 1 Корпус	Дет. 2 Втулка	Дет. 3 Кольцо	
													полная детали	общая		Количество			
																1	1	1	
																Обозначение			
50	57x6	160	125	112	88	72	113		200	8	6	M16	0,16	4,52		50-40-1	50-40-2	3-50-40-3	
65	76x6	180	145	122	110	94			225				0,19	5,52		65-40-1	65-40-2	3-65-40-3	
80	89x6	195	160	138	121	105			275				0,22	6,52		80-40-1	80-40-2	3-80-40-3	
100	108x7	230	190	162	150	128	123	3	275			M20	0,26	10,01		100-40-1	100-40-2	3-100-40-3	
125	133x7	270	220	183	176	154			325				M24	0,30	15,95		125-40-1	125-40-2	3-125-40-3
150	159x7	300	250	218	214	182			400					0,35	18,72		150-40-1	150-40-2	3-150-40-3
200	219x10	360	320	280	260	238			550		12	M27	0,45	28,88		200-40-1	200-40-2	3-200-40-3	

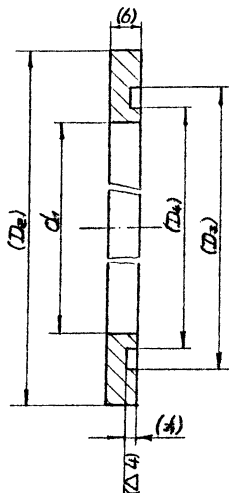
* для справок

Примечание: установка винтов-болтов по Б, установка С с Dy 50 мм на Р_у 64 кгс/см².

Болты по Б-3-50-40 ОСТ 26-01-74-73.

54

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



▽3(▽)

Черт. 12

Таблица 26

Размеры в мм

Обозначение	D_2	D_3	D_4	d_1	t_1	b	Масса, кг	Примечание
3-100-15-3	158	150	128	110	3	10	0,68	
3-150-15-3	212	204	182	161		12	1,24	
3-200-15-3	268	260	238	222			1,46	
3-200-25-3	278						1,86	
3-50-40-3	102	88	72	59		10	0,38	
3-65-40-3	122	110	94	78			0,48	
3-80-40-3	138	121	105	91			0,6	
3-100-40-3	162	150	128	110			0,75	
3-125-40-3	188	176	154	135		12	1,13	
3-150-40-3	218	204	182	161			1,43	
3-200-40-3	280	260	238	222			1,94	

* Для справок

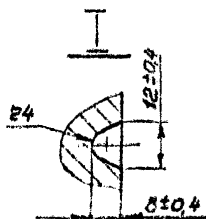
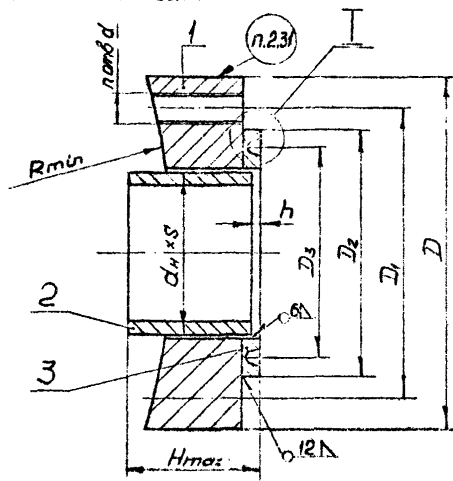
Примечания: 1. Размеры и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.

2. Предельные отклонения от номинальных размеров: D_3 по А5, D_4 по С6.

Пример условного обозначения кольца (дет.3) для бобышек типа Б, исполнения 3 с D_y 80 мм на R_y 40 кгс/см²:

Кольцо Б-3-80-40-3 ОСТ 26-01-748-73.

2.13. Конструкция и размеры баббешек типа Б, исполнения 4 болны соответствовать указанным на черт. 13 и 6 табл. 27



1-корпус; 2-бтулка; 3-кольцо.

Черт. 13

Р_у 64 кгс/см² (64 МПа)

Таблица 27

Размеры в мм

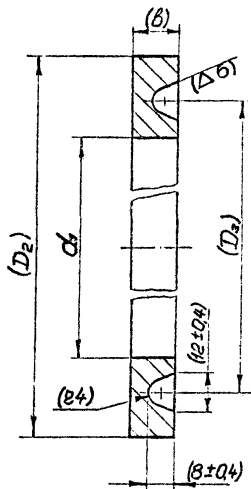
Проклад- ный Ду	D _н ×S	D ₁	D ₂	D ₃	H _{max}	R _{min}	h	n	d	Масса*, кг		Приме- ний- ность	Лет 1. Корпус	Лет 2. Втулка	Лет 3. Кольцо
										малой сечен. металла	объем		Количество		
													1	1	1
													Обозначение		
50	57×6	175	135	108	85	200	8	8	4	0,23	6,48	50-64-1	50-64-2	4-50-64-3	
65	76×6	200	160	132	110	225				0,28	9,26	65-64-1	65-64-2	4-65-64-3	
80	89×6	210	170	142	115					0,31	9,07	80-64-1	80-64-2	4-80-64-3	
100	108×7	250	200	170	145	158			275	0,37	14,81	100-64-1	100-64-2	4-100-64-3	
125	133×7	285	240	205	175	163			325	0,44	24,78	125-64-1	125-64-2	4-125-64-3	
150	159×7	340	280	240	205	168			400	0,51	30,72	150-64-1	150-64-2	4-150-64-3	
200	219×10	405	345	300	265	550		12	0,65	41,79	200-64-1	200-64-2	4-200-64-3		

* Для справок

Пример условного обозначения бобышки типа Б, исполнения 4 с Ду 200 мм.
на Р_у 64 кгс/см²:

Бобышка Б 4-200-64 ОСТ 26-01-748-73

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



$\nabla 3(\nabla)$

Черт. 14

Таблица 28

Размеры в мм

Обозначение	D_2	D_3	d_1	b	Масса, кг	Примечания
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	14	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 (дет. 3)
для бобышек типа Б, исполнения 4
с D_y 50 мм на R_y 64 кгс/см²:

Кольцо Б-4-50-64-3 ОСТ 26-01-748-73.

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 бобышке внутри аппарата допускается расчет на диаметре d , бобышек 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 7H по ГОСТ 16093-70.

2.20. Сбег, недорез и фаски резьбы по ГОСТ 10549-63.

2.21. Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допусками, выполнять : охватываемые по А₇ и охватываемые по В₇ ОСТ 1010.

2.22. Предельные отклонения от номинального 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 номинального размера глубины пазов и впадин f_1 не должны быть более $+0,5$ мм.

2.24. Смещение осей отверстий d от номинального расположения (допуски взаимный) не должно быть более :

- а) для отверстий диаметром от М12 до М16 - 1,0 мм
- б) для отверстий диаметром от М20 до М30 - 1,5 мм

2.25. Неперпендикулярность осей резьбовых отверстий под шпильки 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, впадин и других дефектов, снижающих прочность и надежность изделия и фланцевого соединения.

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

Дугин В.В.

/Директор С.Ф. НИИХИММАШ

Каминский Н.В.

Заведующий отделом стандартизации

Пonomarenko И.Н.

Заведующий отделом емкостного оборудования

Маслов В.И.

Заведующий конструкторским сектором стандартов, каталогов

Гейман Н.Т.

Руководитель темы

Морозов В.М.

/ Исполнитель

Костюченко З.А.

2.28

В
20/1/73.

Расчет бобышек,
приведенных в настоящем отрывком стандарта.

1. Высота карепок бобышек типа А назначается заданным с округлением до ближайшего стандартного размера по ГОСТ 6636-69 "Нормальные линейные размеры", чем необходимые расчетные высоты, которые определяются из условий:

- а) высоты карежки бобышки, необходимой для возникновения шпилек;
- б) высоты теретки бобышки, необходимой для укрепления отверстия;
- в) высоты теретки бобышки, необходимой для геометрической возможности приваривания бобышек к цилиндрической обечайке,

2. Необходимо: расчетная высота теретки бобышки из условия обеспечения достаточной глубины возникновения шпилек определялась по формуле:

$$H_1 = L + 0,25 d_0 + 8, \quad \text{мм} \quad (1)$$

где:

L - глубина сверления под резьбу для шпилек, см

d_0 - наружный диаметр резьбы гнезда для шпилек, мм

67

S_1 - необходимая толщина круглой плоской пластины под
резьбовым гисадом, заменяемой по креп и нагружен-
ной давлением, см

$$S_1 = 0,6 d_0 \sqrt{\frac{P}{\sigma_{\text{доп}}}} + C + C_1, \text{ см} \quad (2)$$

P - условное давление, кгс/см²

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

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

η - поправочный коэффициент

(в расчетах принят $\eta = 0,9$)

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

C - прибавка на коррозию, см (в расчетах принята $C = 0,1 \text{ см}$)

C_1 - технологическая прибавка, см

3. Необходимая расчетная высота горелки бобышки на условия
укрепления отверстия определялось по формуле:

$$H_2 = h_2 + S'_1 + C, \text{ см} \quad (4)$$

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

$$h_2 = \frac{(d_1 - d_2) S'_1 + 2 d_0 L}{2 (\sigma_s - S'_w - C)} \quad \text{см} \quad (5)$$

d_1 - диаметр отверстия бобышки, см

d_2 - наибольший допустимый диаметр одиночного отверстия в стенке сосуда, не требующего дополнительного укрепления, см

$$d_2 = 0,4 \sqrt{D_2 \cdot S'} - 20, \text{ см} \quad (6)$$

D_2 - внутренний диаметр сосуда, на который устанавливается бобышка, см

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

$$S' = \frac{P \cdot D_2}{2\sigma_{\text{ср}} - P}, \text{ см} \quad (7)$$

ℓ_2 - ширина оребрения бобышки, см

$$\ell_2 = \frac{D - d_1}{2}, \text{ см} \quad (8)$$

D - наружный диаметр бобышки, см

S_w - номинальная расчетная толщина стенки штуцера, см

$$S_w = \frac{P \cdot d_1}{2\sigma_{\text{ср}} - P}, \text{ см} \quad (9)$$

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

$$H_2 = S + 0,5(D_2 - \sqrt{D_2^2 - D^2}), \text{ см} \quad (10)$$

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

$$S = S' + \ell + \ell_1, \text{ см} \quad (11)$$

5. Для расчета в качестве материала бобышки была принята сталь ВСтЗспЗ 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

R_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_0	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	

Размеры в мм

Продолжение таб. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
10	32	33,9	400	12,0	15,8	36
			2600	17,2	15,8	
			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	
	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	
	125	33,9	500	12,6	36,0	36
			4000	28,6	23,8	
	150	43,13	550	16,9	42,3	45
			4000	35,4	24,9	
	200	43,13	800	20,7	42,3	45
			4000	43,2	27,1	

2263

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_2	H_2	H_3	H
16	10	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	10,9	12,0	32
			1700	14,6	15,7	
			3800	-	30,8	
	25	28,85	400	10,8	13,5	32
			1900	15,4	17,8	
			3800	-	30,9	
16	32	34,14	400	13,2	16,8	36
			2000	19,2	20,3	
			4000	-	33,2	
	40	34,14	400	13,1	18,6	36
			2200	20,1	20,4	
			4000	-	33,3	
	50	34,14	400	13,1	18,6	36
			2400	21,6	22,7	
			4000	-	33,6	
16	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	

71

2283

Размеры в мм

Стр. 70
Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_3	H_2	H_1	H
16	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	
	200	43,43	650	23,4	54,5	55
			700	24,2	50,7	
			800	25,8	44,8	45
			2200	43,7	50,8	
			2400	45,7	31,8	55
			3600	54,3	35,8	
25	10	29,07	400	12,3	13,2	32
			1100	14,9	17,9	
			2400	—	30,9	
			2600	—	32,8	40
			3200	—	38,7	
			3400	—	40,6	50
			4000	—	48,5	
	15	29,07	400	12,4	13,7	32
			1100	15,5	18,1	
			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 кгс/см ²	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
25	20	29,07	400	12,4	15,0	32
			1300	16,3	20,2	
			2400	—	31,2	
			2600	—	33,1	40
			3200	—	38,9	
			3400	—	40,8	50
			4000	—	48,7	
	25	29,07	400	12,4	15,0	32
			1400	17,5	20,4	
			2400	—	31,4	
			2600	—	33,3	40
			3200	—	39,1	
			3400	—	41,0	50
			4000	—	48,9	
	32	34,43	400	15,0	19,8	36
			1600	22,6	22,9	
			2800	—	35,7	
			3000	—	37,5	50
			4000	—	49,2	
26	40	34,43	400	15,1	21,6	36
			1700	22,8	25,1	
			2800	—	35,9	
			3000	—	37,8	50
			4000	—	49,3	

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_6	H_2	H_3	H
25	50	34,43	400	15,2	24,7	36
			1900	24,8	27,4	
			2600	—	34,5	
			2800	—	36,3	50
			4000	—	49,6	
	65	34,43	450	15,6	29,4	36
			2200	28,3	31,7	
			2600	—	35,1	
			2800	—	36,9	50
			4000	—	50,0	
	80	34,43	400	15,9	33,4	36
			2400	30,6	34,0	
			2600	30,3	35,7	
			2800	—	37,4	50
			4000	—	50,4	
	100	43,73	400	19,3	44,4	45
			2800	38,4	38,8	
			3400	—	43,9	
			3600	—	48,7	55
			4000	—	51,3	
	125	51,14	450	23,6	53,0	55
			3200	47,6	43,7	
			4000	—	52,6	
	150	51,14	550	25,8	52,5	55
			3600	53,6	51,3	
			4000	52,9	53,7	

2263

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
25	200	31,14	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	
			2000	-	41,0	55
	10	29,35	2800	-	53,7	
			3200	-	58,6	85
			4000	-	75,5	
			400	14,7	15,7	32
	15	29,35	900	17,4	20,5	
			1500	-	31,5	
			1600	-	33,4	40
			1900	-	39,2	
			2000	-	41,2	55
			2800	-	53,8	
			3000	-	58,8	85
			4000	-	75,6	

45

2253

Размеры в мм

Продолжение табл. I

R_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
40	20	29,35	400	15,0	17,0	32
			900	18,6	21,1	
			1500	—	31,9	
			1600	—	33,7	40
			1900	—	39,5	
			2000	—	41,4	55
			2800	—	54,0	
			3000	—	58,9	85
			4000	—	75,9	
	25	29,35	400	15,3	18,5	32
			1000	20,1	23,3	
			1400	—	30,4	
			1500	—	32,2	40
			1900	—	39,8	
			2000	—	41,7	55
			2800	—	54,2	
			3000	—	59,1	85
			4000	—	75,9	
	32	34,8	400	17,9	21,8	36
			1300	24,7	29,5	
			1600	—	34,9	
			1700	—	36,7	45
			2200	—	44,1	

46

2263

Размеры в мм

Продолжение табл. I

R_y мм/см	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
40	32	34,3	2400	—	49,9	65
			3200	—	61,5	
			3400	—	66,4	85
			4000	—	81,2	
	40	34,8	400	18,1	23,6	36
			1400	26,3	31,8	
			1600	—	35,3	
			1700	—	37,1	45
			2200	—	44,4	
			2400	—	50,2	65
			3200	—	61,7	
			3400	—	66,6	85
			4000	—	81,3	
	50	34,8	400	18,4	26,7	36
			1500	28,9	34,3	
			1600	—	36,0	
			1700	—	37,8	45
			2200	—	44,9	
			2400	—	50,7	65
			3200	—	62,0	
			3400	—	66,9	85
			4000	—	81,6	

Размеры в мм

Стр. 76
Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_i	D_i	H_2	H_3	H
40	65	34,8	400	19,4	31,4	36
			1500	33,1	35,4	
			1600	33,3	37,1	45
			1700	33,3	38,8	
			2000	—	44,1	
			2200	—	45,7	65
			3200	—	62,6	
			3400	—	67,4	85
			4000	—	82,0	
	80	34,8	400	19,9	35,4	36
			1400	35,2	34,8	
			1500	35,8	36,4	45
			1800	36,6	41,3	
			2000	—	44,8	
			2200	—	46,4	65
			3200	—	63,0	
			3400	—	67,8	85
			4000	—	82,4	
	100	44,26	400	23,7	46,4	50
			2200	45,6	48,1	
			2400	45,0	53,5	65
			3200	—	64,2	
			3400	—	68,9	85
			4000	—	83,3	

Размеры в мм

Продолжение табл. I

$\frac{P_y}{HSC/LN^2}$	D_y	H_1	D_1	H_2	H_3	H
40	125	51,71	400	27,2	62,5	65
			450	28,6	55,0	95
			2000	54,6	49,2	
			2200	55,7	50,3	65
			2600	56,1	57,0	
			2800	55,5	59,5	
			3000	—	66,1	
			4000	—	84,6	85
	150	51,71	400	27,9	77,7	85
			450	29,4	67,3	
			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	85
			3800	—	81,0	
	200	55,79	600	37,5	79,8	85
			700	40,7	70,5	
			800	43,8	64,7	65
			1600	64,5	54,3	
			1700	66,6	55,0	85
			3400	84,0	75,4	
			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	85
			2600	—	81,0	
	15	30,14	400	17,3	21,0	36
			650	20,4	26,3	
			1000	—	34,8	
			1100	—	36,5	50
			1500	—	49,9	
			1600	—	51,7	65
			2000	—	64,4	
			2200	—	71,3	85
			2600	—	81,1	
	20	35,85	400	20,4	24,0	36
			800	25,1	30,9	
			1000	—	35,9	
			1100	—	37,6	50
			1400	—	47,8	

2283

Размеры в мм

Продолжение табл. I

ρ_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_6	H_2	H_3	H
64	20	35,85	1500	-	50,6	35
			2000	-	65,0	
			2200	-	71,8	85
			2600	-	81,5	
	25	35,85	400	21,0	25,8	40
			800	26,6	31,8	
			1100	-	38,2	
			1200	-	41,8	55
			1600	-	52,9	
			1700	-	55,7	70
			2000	-	65,3	
			2200	-	72,1	85
			2600	-	81,8	
	32	45,56	400	25,7	28,6	50
			1100	33,8	39,2	
			1400	-	49,1	
			1500	-	51,8	65
			1900	-	63,0	
			2000	-	65,8	85
			2600	-	82,5	
	40	45,56	400	25,4	31,8	50
			1100	35,3	40,2	
			1400	-	49,9	

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

$\frac{P_y}{H_{20}/\text{см}}$	D_y	H_1	D_0	H_2	H_3	H
64	40	41,56	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	
			1400	—	50,5	65
			1900	—	64,1	
			2000	—	66,9	85
			2600	—	83,0	
	65	45,56	400	27,1	40,8	50
			1300	43,2	47,8	
			1400	43,5	52,2	65
			1800	—	61,6	
			1900	—	65,3	85
			2600	—	83,9	
	80	45,56	400	28,8	43,8	50
			1200	47,3	48,6	
			1400	47,8	52,9	
			1500	48,0	55,4	65
			1800	—	62,2	
			1900	—	65,9	85
			2600	—	84,3	

Размеры в мм

Продолжение табл. I

P_y кгс/см ²	D_y	H_1	D_b	H_2	H_3	H
84	100	53,28	400	31,6	57,9	65
			450	33,4	53,9	55
			1300	54,2	52,2	
			1400	55,4	56,3	65
			1800	57,4	64,7	
			1900	57,3	68,3	85
			2400	—	81,6	
	125	57,56	400	33,5	79,0	85
			450	35,5	71,1	
			500	37,4	66,2	70
			550	39,3	60,9	
			600	41,1	58,8	60
			1200	58,2	56,4	
			1300	60,2	57,0	70
			1500	63,6	62,7	
			1600	64,9	63,7	85
			2200	67,9	80,0	
			2400	—	84,1	85
	150	65,85	500	40,7	84,7	
			600	44,6	72,8	70
			650	46,5	70,0	
			1400	68,8	66,0	85
			1500	70,9	67,5	
			2200	79,5	83,2	85

Размеры в мм

Стр. 32
Продолжение табл. I

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

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

$$S' = \frac{P \cdot d_n}{2 \sigma_{\text{ст}} + P} + C + C_1 \text{ см} \quad (12)$$

где d_n — наружный диаметр втулки (трубы), см

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

Для расчета в качестве материала втулок была принята сталь Х18Н10Т.

Исходные данные и результаты расчета приведены в табл. 2.

Размеры в мм

Таблица 2

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

Размеры в мм

Продолжение табл.2

ρ_y кгс/см ²	d_n	S расчетная	S принята
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 :

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

где H_1 - минимальная высота корпуса, см

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

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

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

9. Минимальная высота корпуса бобышки типа Б назначалась большей из необходимых расчетных высот, которые определялись из условий:

а) высоты корпуса, необходимой для размещения шпильки;

б) высоты корпуса, необходимой для укрепления шпильки.

86

10. Минимальная высота корпуса бобышки типа В, необходимая для завинчивания шпилек h определялась в зависимости от диаметра резьбы шпилек.

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

$$h_s = \frac{(d_1 - d_2) \cdot S'}{2(l_s - S'_{in} - d_2 - c)}, \text{ см} \quad (15)$$

где d_1 - внутренний диаметр втулки, см

$$d_1 = d_n - 2S, \text{ см} \quad (16)$$

d_n - наружный диаметр втулки, см

S' - толщина стенки втулки, см

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

12. Для расчета в качестве материала корпусов были приняты сталь ВСтЗспЗ как наиболее распространенная в химическом машиностроении.

Исходные данные и результаты расчета приведены в табл. 3.

2263

Размеры в мм

Таблица 3

P_y кгс/см ²	D_y	h_z	D_k	h_k	H_z	H расч.	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			
	150	24	800	4,86	24	49,3	50
			2800	9,79			
16	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			

Размеры в мм

Продолжение табл. 3

P_y кгс/см ²	D_1	h_1	D_2	h_2	H_1	$H_{расч.}$	$H_{прин.}$
16	125	20	650	5,07	20	43,95	44
			1800	8,54			
	150	24	800	7,50	24	49,3	50
			2200	12,52			
	200	24	1100	14,05	24	50,1	50
			3000	23,33			
25	50	20	400	1,68	20	36,7	37
			550	1,82			
	65	20	450	2,93	20	38,8	39
			800	3,57			
	80	20	450	3,66	20	42,2	42
			900	5,00			
	100	24	550	4,85	24	49,2	50
			1100	6,61			
	125	30	650	6,89	30	59,3	60
			1400	9,82			
	150	30	800	9,92	30	59,2	60
			1700	14,00			
40	50	20	1100	17,78	30	60,5	60
			2400	25,01			
			400	2,31	20	36,7	37
40	50	20	450	2,33			

88

2263

Размеры в мм

Продолжение табл. 3

ρ_y кгс/см ²	D_y	h_o	D_b	h_b	H_z	$H_{\text{расч.}}$	$H_{\text{прив.}}$
40	55	20	450	4,25	20	38,8	39
			600	4,57			
	80	20	450	5,46	20	42,2	42
			750	6,43			
	100	24	550	7,25	24	49,2	50
			900	8,52			
	125	30	650	10,40	30	59,3	60
			1100	12,67			
	150	30	800	14,98	30	59,2	60
			1400	18,13			
	200	32	1100	24,86	32	65,0	65
			1900	29,97			
64	50	24	400	2,69	24	44,15	45
	65	24	450	5,11	24	47,45	48
			500	5,13			
	80	24	450	7,30	24	50,0	50
			600	7,68			
	100	30	550	9,29	30	60,05	60
			700	9,76			
	125	32	650	12,79	32	67,40	68
			950	13,60			
	150	36	800	17,24	36	73,9	74
			1100	18,46			
	200	36	1100	30,40	36	74,6	74
			1500	32,48			

13. Пример расчета высоты тарелки бобышки гана А на
допускаемое давление P_2 16 кгс/см² с условным проходом A , 80мм,
установленной на сосуда с внутренним диаметром D_i = 3000 мм.

13.1. Исходные данные :

Материал бобышки - сталь ВСт3 кп3;

Нормативное допускаемое напряжение в соответствии с
ГОСТ 14249-69 "Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на
прочность". При температуре 200°С $\sigma^* = 1260$ кгс/см² ;

В соответствии с настоящим стандартом

Диаметр отверстия бобышки d_1 = 4,8 см

Наружный диаметр бобышки D = 19,5 см

Наружный диаметр резьбы гнзда под шпильку d_2 = 1,6 см

Глубина оверлэппа под резьбу L = 2,8 см

13.2. Допускаемое напряжение для материала бобышки
определяем по формуле (3).

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

13.3. Необходимую толщину круглой плоской 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 высоту тарелки бобышки
на условия обеспечения достаточной глубины величивания шпильки
определяем по формуле (1)

$$H_1 = 2,8 + 0,25 \cdot 1,6 + 0,214 = 3,414 \text{ см}$$

13.5. Номинальную расчетную толщину стенки штуцера определяем по формуле (9)

$$S_{ш} = \frac{16 \cdot 7,8}{2 \cdot 1134 - 16} = 0,055 \text{ см}$$

13.6. Емкость печения бобышек определяем по формуле (d)

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

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

$$S^1 = \frac{16 \cdot 300}{2 \cdot 1134 - 16} = 2,131 \text{ см}$$

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

$$d_2 = 0,4 \sqrt{300 \cdot 2,131} - 0,2 = 9,91 \text{ см}$$

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

$$h_5 = \frac{(7,8 - 9,91) \cdot 2,131 + 2 \cdot 16 \cdot 2,8}{2 \cdot (5,85 - 0,055 - 0,1)} = 0,39 \text{ см}$$

13.10. Необходимую расчетную высоту каренки бобышки на усилении укрепления отверстия определяем по формуле (4)

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

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

$$S = 2,131 + 0,1 = 2,231 \text{ см}$$

Принимаем $S = 2,4 \text{ см}$

13.12. Необходимую расчетную высоту тарелки бабышки на условии геометрической возможности приварки бабышки к цилиндрической обечайке определяем по формуле (10)

$$H_1 = 2,4 + 0,5(300 - \sqrt{300^2 - 19,5^2}) = 2,715 \text{ см}$$

Принимаем $H = 3,6 \text{ мм}$

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

14. Пример расчета толщины стенки штуки бабышки типа Б на условное давление P_u 64 кгс/см² с условным проходом D_u 125 мм

14.1. Исходные данные :

Материал штуки - сталь Х18Н10Т

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

Нормы и методы расчета на прочность ", при температуре 200⁰С

$$\sigma^H = 1290 \text{ кгс/см}^2$$

В соответствии с настоящим стандартом наружный диаметр штуки $d_n = 13,3 \text{ см}$

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 неконической высоты корпуса бобышки типа Б на условное давление P_u 40 кгс/см² с условным проходом D_H 200 мм, установленной на сосуд из двухслойной стали с внутренним диаметром 1900 мм

15.1. Исходные данные :

Материал корпуса - сталь 8См.ЗенЗ

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	$\approx 21,9 \text{ см}$
Толщина стенки втулки	S'	$\approx 1,0 \text{ см}$
Наружный диаметр бобышки	D	$\approx 37,5 \text{ см}$

Наружный диаметр резьбы гнзед под винтыку $d_1 = 2,7$ см
 Минимальная высота резьбы на условия полного завинчивания
 винта: $L_1 = 3,2$ см

Минимальный радиус кривизны поверхности, 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)

$$\sigma_{доп} = 0,7 \cdot 1260 = 882 \text{ кгс/см}^2$$

Для материала втулки принимаем то же самое допускаемое
 напряжение. (Реанима невеличка и идет в запас прочности)

15.3. Внутренний диаметр втулки определяем по формуле (16)

$$d_1 = 21,9 - 2 \cdot 1,0 = 19,9 \text{ см}$$

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

$$S' = \frac{40 \cdot 190}{2 \cdot 882 - 40} = 3,411 \text{ см}$$

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

$$d_2 = 0,4 \cdot \sqrt{190 \cdot 3,411} = 0,2 \approx 9,984 \text{ см}$$

15.6. Ширину сечения бобышки определяем по формуле (8)

$$b_8 = \frac{37,5 - 19,9}{2} = 8,8 \text{ см}$$

15.7. Номинальную толщину стенки штуцера определяем по формуле (9),

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

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

$$h_8 = \frac{(19,9 - 9,984) \cdot 3,411}{2(8,8 - 0,357 - 2,7 - 0,1)} = 2,997 \text{ см}$$

15.9.8а номинальную высоту корпуса принимаем

$$H_8 = h_8 = 3,2 \text{ см} > h_8 = 2,997 \text{ см}$$

15.10. Минимальный диаметр сосуда, на который 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

Заведующий отделом стандартизации

Заведующий отделом емкостного оборудования

Заведующий конструкторским сектором стандартов, каталогов

Руководитель темы

Каминский И.В.

Пономаренко И.И.

Маслов В.И.

Гудин Н.Т.

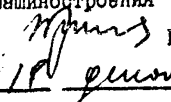
Морозов В.И.

СОДЕРЖАНИЕ

Наименование рисунков и подразделов	Стр.
Типы	2
Конструкция и размеры	3
Тип А ¹ исполнение 1	3
Тип А ² исполнение 2	9
Тип А, исполнение 3	21
Тип А ³ исполнение 4	31
Тип Б ¹ исполнение 1	36
Тип Б ² исполнение 2	47
Тип Б ³ исполнение 3	52
Тип Б, исполнение 4	57
Приложение	64

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра
химического и нефтяного
машиностроения

 П.Д. Григорьев
1984г.

со сроком введения

с I января 1985г.

Группа Г 47

ОСТ 26-01-748-73

СОСУДЫ И АППАРАТЫ

СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ.

БОШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ.

Типы, конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

Срок действия стандарта продлить до 01.01.1990 г.

Вводная часть; пункт 1.1. Заменить величину давления
 10 кгс/см^2 (1,0 МПа) на 0,6 МПа.

Вводная часть; раздел I; заголовки табл. 6, II, 20, 27, описа-
ние примера условного обозначения бобышки стр. 49, 51, 58, 60. За-
менить величину давления 64 кгс/см^2 (6,4 МПа) на 6,3 МПа.

Пункт 1.2; заголовки табл. I, 3, 4, 5, 7, 9, 10, 12, 13,
14, 18, 19, 22, 23, 24, 25; табл. 2.8 наименования графы
"Ру кгс/см^2 " ^{описания}; примера условного обозначения бобышки стр. 8,
30, 38, 41, 44, 46, 56. Заменить единицу измерения давле-
ния кгс/см^2 (МПа) на МПа.

Пункт 1.2; 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/см^2 "; опи-
сание примера условного обозначения бобышки стр. 8, 30, 38,

ОСТ 26-01-748-73 от 28.04.85г.

41, 44, 46, 56. Уменьшить величины давления в 10 раз,
например: вместо 10 необходимо записать 1,0 и т.д.

Пункт 1.2, исполнение 1.3. Дополнить давлением 0,6 МПа.

Пункт 2.1. Заменить ссылку:

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

Черт. 1, 2, 4, 5, 9. Исключить буквенное обозначение
поверхности (A).

Черт. 1, 2, 3, 8, 10, 12. Заменить обозначение шероховатости поверхности R_z $\sqrt{80}$ на $12,5$; R_z $\sqrt{40}$ на $6,3$.

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

Табл. 1,7. Графа " D_2 ". Заменить величины:

40 на 42; 45 на 47; 138 на 133; 188 на 184.

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

40 на 42; 45 на 47; 138 на 133; 162 на 158; 188 на 184;
218 на 212.

Табл. 5, 10. Графа " D_2 ". Заменить величины: 40 на 42;
45 на 47; 138 на 133; 162 на 158; 188 на 184; 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; 108 на 102;
132 на 122; 142 на 133; 170 на 158; 205 на 184; 240 на 212;
300 на 285.

Стр. 20, 35, 49, 51, 58, 60. Описание примера условного
обозначения. Заменить величину давления: 64 кгс/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 обозначения шероховатости поверхности: $R_z 80$ на $12,5$; $2,5$ на $3,2$.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: "... в табл. 12 - 14" на "... в табл. 12а, 12 - 14".

Табл. 12, 13, 22, 23. Графа " D_2 ". Заменить величины: 138 на 133; 188 на 184.

Табл. 12. Графа "Масса \bar{X} , кг", подзаголовков "Общая". Заменить величины: 5,98 на 5,90; 8,97 на 8,87.

Табл. 12, 13. Подзаголовков графы "Обозначение". Заменить обозначения: "I-100-16-3" на "I-100-25-3" и "I-150-16-3" на "I-150-25-3".

Табл. 13. Графа "Масса \bar{X} , кг", подзаголовков "Общая". Заменить величины: 6, 10 на 6,02; 9,18 на 9,08.

Табл. 14, 17, 18, 24. Графа " D_2 ". Заменить величины: 138 на 133; 162 на 158; 188 на 184; 218 на 212.

Табл. 14. Графа "Масса \bar{X} , кг", подзаголовков "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. Анулировать и заменить стр. 39, "Зам. ②".

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

Стр. 41. Примечание. Пункт 1. Исключить.

Черт. 7. Заменить обозначение шероховатости поверхности:

R_z 320 на 50/.

Табл. 17. Строки 1,2. Исключить.

Табл. 17. Графы "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. Графы "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. Графы " D_2 ". Заменить величины:
138 на 133; 162 на 158; 188 на 184; 218 на 212; 280 на 285.

Табл. 19. Графы "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. Графы " 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. Графы "Масса \bar{X} , кг", подзаголовок "Общая". За-
менить 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. Графы " 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 \times , 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 2.11. Заменить ссылку:

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

Табл. 22. Графа "Масса \times , 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 \times , кг", подзаголовок "Общая".

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

Табл. 24. Графа "Масса \times , 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 \times , кг", подзаголовок "Общая".

Заменить величины: 6,52 на 6,43; 10,01 на 9,94; 15,95 на 15,84; 18,72 на 18,53; 28,88 на 29,10.

Стр. 54. Описание примера условного обозначения. Заменить величину давления 64 кгс/см^2 на $4,0 \text{ МПа}$.

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

Бобышка Б-3-50-40-Ф ОСТ 26-01-748-73.

Табл. 26. Строки 1, 2. Исключить.

Табл. 26. Графа "Масса^ж, 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^ж, кг", подзаголовок "Общая". Заменить величины: 6,48 на 6,36; 9,07 на 9,84; 41,79 на 40,94.

Табл. 28. Графа "Масса^ж, 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 16093-81.

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: "Предельные отклонения номинального размера f :

± 1 мм при $f = 2$ мм;

± 2 мм при $f = 3$ мм".

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

$f_1 - + 0,5$ 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:

I,0 - для отверстий с резьбой от M12 до M27;

I,6 - для отверстий с резьбой M30".

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. Заполнить пунктами: "2.32. Шероховатость поверхностей А и бобышек под фторопластовую прокладку - I,6/.

2.33. Полные допуски посадочных мест под фторопластовые прокладки в сопрягаемых деталях должны соответствовать:

	D_2	- d II
при	D_1 не более 130 мм	- H12
при	D_1 более 130 мм	- H11

2.34. Для ранее разработанных изделий размеры d и D_2 допускаются выносить по рабочим чертежам до замены технологической оснастки".

Стр. 64. Приложения к ОСТ 26-01-748-73. Справочное.
Исключить.

Директор Северодонецкого
филиала УкрНИИхиммаш

Б.С.Кротов

Зав.отделом
стандартизации

И.Н.Пономаренко

(См. на следующем листе)

Зав.отделом 03

В.А.Сыгалов

К.А.Сыгалов

Зав. КС

В.В.Кузаль

В.В.Кузаль

Ведущий конструктор

Л.П.Костин

Л.П.Костин

Руководитель разработки

инженер-конструктор

III категории

В.Б.Ситникова

В.Б.Ситникова

Исполнитель

инженер-конструктор

III категории

Л.П.Закра

Л.П.Закра

СОГЛАСОВАНО

Начальник Технического

управления Минхиммаш

А.М.Васильев

А.М.Васильев

2. Начальник Союзхиммаш

В.А.Чернов

В.А.Чернов

Директор УкрНИИхиммаш

П.П.Прядкин

П.П.Прядкин

Заведующий БНИОС

В.И.Итанденко

В.И.Итанденко

Министерство химической

промышленности

Управление главного механика

и главного энергетика

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

Н.А.Жолудев - заместитель начальника Управления

Руч. 8 мм.

Таблица 1а

Размеры в мм

Проход условный, D_s	d_1	D	D_1	D_2	f	n	d	l	L	H	Диаметр аппарата	Масса, кг	Проду- ктив- ность
10	8	75	50	35	2	4	M10	13	19	26	400- 3800	0,90	
15	12	80	55	40								0,92	
20	13	90	65	50								1,17	
25	25	100	75	60								1,43	
32	31	120	90	70								2,59	
40	38	130	100	80	3	8	M12	16	24	32	400 - 4000	2,99	
50	49	140	110	90								3,34	
65	66	150	130	110								4,15	
80	78	180	150	128								6,12	
100	96	205	170	148								7,17	
125	121	235	200	178	8	8	M16	20	28	36	500 - 4000	8,69	
150	146	260	225	202							650 - 4000	9,94	
200	202	315	280	258							800 - 4000	13,00	

а для спиртов

Руч. 8 мм.

2

001 26-01-748-73 Сер. 33

РyQ6 мпа

Таблица 7а

Размеры в мм

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

* Для справок

Изм.

2

ОСТ 26-01-748-73 Опр.21а

Таблица 12а :

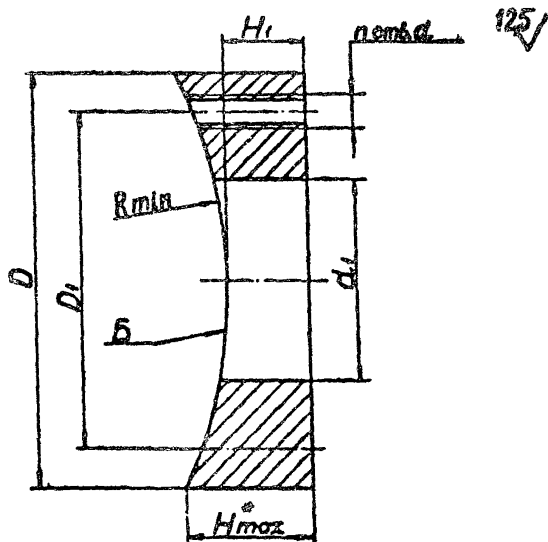
p 0,6 МПа

Размеры в мм

Проклад условный D_g	$d_H \times S$	D	D_1	D_2	H_{max}	R_{min}	h	n	d	Масса ^и , кг		Приме- ние- мость	Дет.1. Корпус	Дет.2. Втулка	Дет.3. Колыш
										наплав- ляемого металла	общая		Количество		
													I	I	I
													Обозначения		
50	57x6	140	110	90	53	200	8	M12	0,16	2,71		50-6-1	50-10-2	1-50-6-3	
65	76x6	160	130	110		225			0,19	3,39		65-6-1	65-10-2	1-65-6-3	
80	89x6	185	150	128		275		M16	0,22	5,20		80-6-1	80-10-2	1-80-6-3	
100	108x7	205	170	148					0,25	6,05		100-6-1	100-10-2	1-100-6-3	
125	133x7	235	200	178	0,30		7,41			125-6-1	125-10-2	1-125-6-3			
150	159x7	260	225	202	58	400	8		0,34	8,19		150-6-1	150-10-2	1-150-6-3	
200	219x10	315	280	258		550		0,44	9,45		200-6-1	200-10-2	1-200-6-3		

и для справок

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



* для справок

Черт. 6.

Продолжение табл. 15

Размеры в мм.

Обозначения	D	D_1	d_1	n	d	R_{min}	H_I	H_{max}	Масса, кг	Применение		
50-6-I	140	110	59	4	M12	200	16	29	1,93			
65-6-I	160	130	78						31	2,36		
80-6-I	185	150	91					40	3,92			
100-6-I	205	170	110				275		4,41			
125-6-I	235	200	135	8	M16	325	20	42	5,12			
150-6-I	260	225	161							400	5,43	
200-6-I	315	280	222						550	44	5,14	

и Для справок

Норм.

(2)

ОГ 26-01-748-73 стр.11а

Продолжение табл. 17

Размеры в мм

Обозначение	D_2	d_1	b	Масса, кг.	Примени- мость
I-50-6-3	90	59	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 оправки

Рy 0,5 МПа

Размеры в мм

Подход услов- ия, D_0	$d_n \times S$	D	D_1	D_2	D_3	D_4	H_{max}	f_1	R_{min}	h	n	d	Масса ^В , кг		Примечание	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Втулка	Дет. 3. Колпак					
													Наибольшего металла	Общая		Количество							
																I	I	I					
																Обозначение							
50	57x6	140	110	90	81	65	53	200	225	275	325	400	500	3	4	M12	0,16	2,67		50-6-1	50-10-2	3-50-6-3	
65	76x6	160	130	110	101	85											275	0,19	3,34		65-6-1	65-10-2	3-65-6-3
80	89x6	185	150	128	116	100											325	0,22	6,16		80-6-1	80-10-2	3-80-6-3
100	108x7	205	170	148	138	116											400	0,25	5,95		100-6-1	100-10-2	3-100-6-3
125	133x7	235	200	178	167	145											500	0,30	7,29		125-6-1	125-10-2	3-125-6-3
150	159x7	260	225	202	192	170											58	500	0,34	8,04		150-6-1	150-10-2
200	219x10	316	280	258	250	228												0,44	9,27		200-6-1	200-10-2	3-200-6-3

Для справок

Продолжение табл. 26

Размеры в мм.

Обозначение	D_2	D_3	D_4	d_1	f	b	Мас- са, кг	Приме- няе- 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			0,50	
3-125-6-3	178	167	145	135		12	0,88	
3-150-6-3	202	192	170	161			0,96	
3-200-6-3	258	250	228	222			1,10	

и для оправки