

С С С Р

д 49

29.10.84, 12-й отр.

издан 30.10.84

комиссия отр.

г. Манчурский

до 01.01.1993₂

нр 1

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

РУБАШКИ НЕРАЗЪЕМНЫЕ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ОСТ 26.01 - 982 - 82, ОСТ 26.01 - 984 - 82

ОСТ 26.01 - 987 - 82

Издание официальное

С С С Р
О Т Р А С Л Е В Ч Е С Т А Н ДАРТ Ч

УТВЕРДЛЕНО

Министерство химического и
нефтяного машиностроения

Заместитель Министра

Н.Григорьев П.А. Григорьев
"18" декабря 1982 г.

РУБАШКИ НЕРАЗЪЕМНЫЕ СТАЛЬНЫХ
СВАРКИ СОСУДОВ И АППАРАТОВ
окт 26-01-884 -88,
окт 26-01-884 -82, окт 26-01-887 -82

СССР АССЕСАРО

Техническое управление Минхиммаша

Начальник Григорьев Н. Васильев

Статхимрук

Начальник

Чернов В.А. Чернов

Управление труда и социальной

политики министерства химической промышленности СССР

химической промышленности СССР

Заместитель начальника

Колудев Н.А. Колудев

Управление — структурный

инспекционный отдел по промышленной

и угольной промышленности

Начальник

Казаров В.Н. Казаров

Административный

Самсонов Н.И. Самсонов

УДК 69.045:66.023:669.14(083.75) Группа Г47

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

РУБАКИ НЕРАЗЪЕМНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ

ОСТ 26-01-986-82

(60°) ДНЯХЕМ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ

СОСУДОВ И АППАРАТОВ

основные параметры

Конструкция и размеры

Взамен ОСТ 26-01-986-74

ОЭП 361000

Пасынок по Инвиктиам

«29» апреля 1982 г. № 11-10-4/603 Срок действия

с 01.07.1983 г.

до 01.01.1988 г.

Несоблюдение стандартта преследуется по закону

I. Настоящий стандарт распространяется на неразъемные
отдельные сварные рубашки с коническим (60°) днищем диаметром
от 450 до 2400 мм, работающие при давлении не более 1,6 МПа
(16 кгс/см²) и температуре от минус 70 до плюс 300°C,
применяемые для вертикальных стальных сосудов и аппаратов
работающих при давлении не более 1,6 МПа (16 кгс/см²), под
атмосферным давлением и под вакуумом с остаточным давлением
не менее 667 Па (5 мм рт.ст.), с содержанием никеля не менее
на более 1%.

5/165

Уздание обнаружальное

ГР 8251826

от 29.06.1982 г.

Бюро по делам стандартизации

Допускается применение рубашек для аппаратов с давлением в корпусе более 1,6 МПа (16 кгс/см^2) при условии подтверждения работоспособности рубашки и корпуса расчетом, а также применение рубашек для работы с количеством циклов нагружения за весь срок эксплуатации более $1 \cdot 10^8$ при условии подтверждения работоспособности рубашек и корпусов расчетом на усталостную прочность.

Допускаемая скорость изменения температуры стенок аппарата с рубашкой, а также допускаемая разность температур стенок корпуса аппарата и рубашки определяются проектной организацией. При невозможности проведения тепловых расчетов скорость изменения температуры вещества в аппарате и в рубашке не должна быть более 50 град/ч, а разность температур вещества в стационарной режиме не должна быть более 15°C.

При температуре эксплуатации от 250 до 300°C допускаемое рабочее давление в рубашке должно быть уменьшено:

при условном давлении 0,4 (4)	до 0,36 (3,6) МПа (кгс/см ²)
то же	0,6 (6) до 0,54 (5,4) "
-"	1,0 (10) до 0,9 (9,0) "
-"	1,6 (16) до 1,44 (14,4) "

54/63

2. Конструкция и размеры рубашек должны соответствовать чертежу и табл. I, ~~и~~.

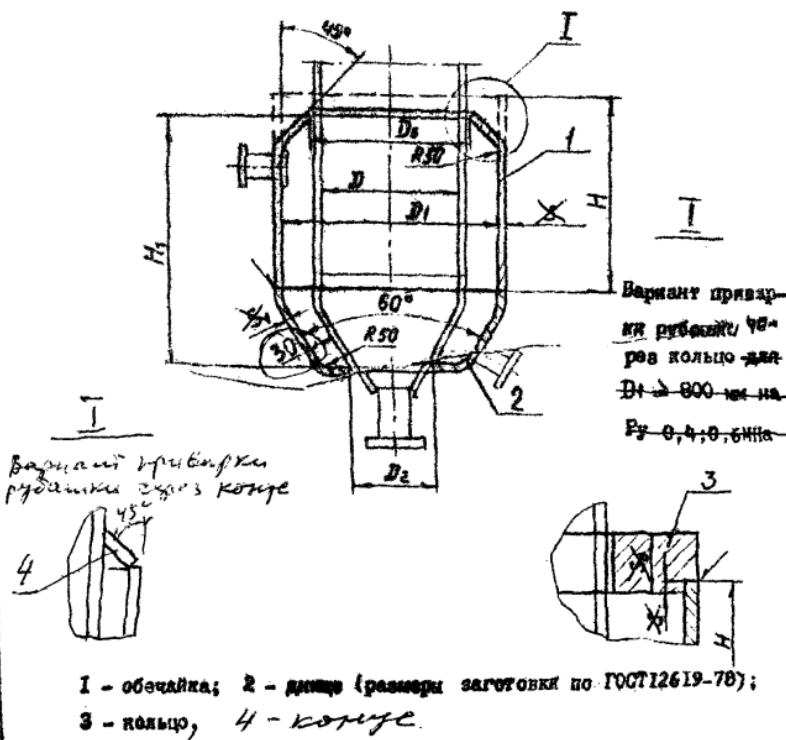


Таблица I

Размеры в мм						
D	D ₁	D ₂	H	H ₁	Площадь поверхности теплообмена, м ²	Применимость
400	450	100	160	440	0,5	
			450	730	0,8	
			280	645	0,9	
			400	765	1,1	
500	550	180	280	665	1,0	
			400	785	1,3	
			220	760	1,4	
			400	940	1,8	
600	650	180	320	960	2,0	
			550	1190	2,6	
			280	1005	2,3	
			200	990	2,5	
800	900	210	450	1240	3,0	
			450	1420	4,3	
			800	1770	5,6	

5463

Продолжение табл. I

Размеры в мм

D	D_1	D_2	H	H_1	Площадь поверхности торца обечайки, m^2	Груженность
1400	1500	210	450	1605	5,7	
1600	1700	300	360	1610	6,2	
			700	1950	7,9	
			500	1920	8,8	
1800	1900	300	1000	2420	11,6	
			900	2585	13,0	
			1600	3285	17,4	
2000	2200	430	900	2665	14,9	
2200	2400					

- Примечания: 1. В технических обоснованных случаях допускается увеличение диаметра D_2 .
2. Размер D_3 определяется в зависимости от толщины стенки аппарата и равен $D_3 = D + 2S_3 + 2\Delta$ (где S_3 - толщина стенки обечайки аппарата; Δ - зазор между наружной стенкой аппарата и отвертыванием стенкой рукоятки).

37/63

3. Высота рубашки, H_1 и площадь теплообмена по наружной поверхности корпуса аппарата являются справочными и уточняются при разработке конструкции аппарата в зависимости от варианта приварки рубашки к корпусу аппарата, толщины стенки корпуса аппарата и высоты отвертываемой части днища.

При мер условного обозначения рубашки диаметром $D_1 = 1300$ мм, высотой обечайки $H = 800$ мм, че-условное давле-
ние $1,0 \text{ МПа}$ (10 кгс/см^2):

Рубашка I300-800-1,0 ~~Q~~ OCT 26-01-986-82.

Материал деталей рубашки оговаривается при заказе.

~~Масса рубашек указана в справочном приложении 2.~~

Таблица 2
Толщина стенки обечайки (s), днища (s_1), кольца (s_2)

рубашек

Размеры в мм

D_i	Толщина рубашки при условном давлении в рубашке, МПа (кгс/см ²)											
	0,4 (4)			0,6 (6)			1,0 (10)			1,6 (16)		
	s	s_1	s_2	s	s_1	s_2	s	s_1	s_2	s	s_1	
450												
550												6
650	-	-	-									6
800				4	4							8
900												
1000	4	4	16									10
1100												
1300	-	-	-	6	6	24						12
1500												14
1700	6	6	24				8					
1900	-	-	-	8		32						
2200												
2400	8	8	32	-	-	-						-

Значения величин, принятых при определении толщин деталей рубашек, указаны в справочном приложении I.

5463

3. Рубашки должны изготавливаться в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-79 и настоящего стандарта по рабочим чертежам.

4. Материал деталей рубашек выбирается исходя из условий эксплуатации.

Требования к материалам и условия применения рубашек в зависимости от материала должны соответствовать ОСТ 26-291-79 и настоящему стандарту.

Рубашки сечения деталей рубашек

5. Количество штуцеров, опор, отбойников, деталей для крепления теплоизоляции и др. элементов, их конструкция и взаимное расположение, необходимость укрепления отверстий под штуцеры и местного усиления рубашки в местах опор определяются при разработке технического проекта аппарата.

6. Допускается изготовление рубашки с приварными верхним

и нижним отбортованными или штампостварными вертниками, такие
рубашки сечения 30° и радиусом 30 мм

7. Приварка кольца (поз.3) к рубашке должна быть выполнена сплошным швом.

8. Допускается установка штуцеров на цилиндрической части корпуса аппарата с отбортовкой рубашки в зоне врезаемого штуцера.

9. Гидроиспытание рубашек производить совместно с корпусом аппарата в соответствии с требованиями технического проекта и ОСТ 26-291-79.

10. Рубашку маркировать:
условное обозначение без слова "рубашка".

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

Значения величин, принятых при определении
толщин стенки рубашки

1. Расчет произведен для рубашек из материала ВСт 3 сп 5 по ГОСТ 380-71.
2. За расчетное давление принято условное давление.
3. За расчетную температуру принята температура 20°C.
4. Коэффициент теплоотдачи сварного шва принят равным 1.
5. Прибавка на коррозию прината равной 0,1 см.

3463

ОСТ 25-01-У26-92

тп. 10

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

Таблица I

Масса рубашек

Масса в кг

Условное обозначение	Масса рубашек при условном давлении в рубашке, Мпа (кгс/см ²)			
	0,4 (4)	0,6 (6)	1,0 (10)	1,6 (16)
450-160-P			19,1	28,9
450-450-P			32,3	48,8
550-280-P			32,7	49,4
550-400-P			39,5	59,6
650-280-P		40,3	60,7	72,0
650-400-P		40,3	72,7	84,0
600-220-P		54,5	82,1	111,8
800-400-P		69,1	104,1	141,1
900-320-P		74,9	112,7	179,5
900-550-P		95,8	144,1	221,5
1000-280-P	87,9	128,0	157,0	210,4
1100-200-P		134,5	180,0	228,6
1100-450-P		176,4	235,6	296,3
1300-450-P		226,9	306,2	465,8
1300-800-P		295,9	398,3	604,3
1500-450-P		285,4	481,2	649,2
1700-360-P	326,4	405,0	550,8	—
1700-700-P	414,2	492,8	697,4	
I900-500-P	—	581,4	—	

5463

Продолжение табл. I

Условное обозначение	Масса в кг			
	Масса рулонов при условном давлении в рубашке, Р, МПа (кгс/см ²)			
	0,4 (4)	0,6 (6)	1,0 (10)	1,6 (16)
1900-1000-P	—	773,2	—	—
2200-900-P	913,4	—	—	—
2200-1600-P	1224,0	—	—	—
2400-900-P	1021,0	—	—	—

Масса ~~рулонов~~ рассчитана при плотности материала
1,09 г/см³.

Зам. директора Северодонецкого
филиала НИИХИМПАЛ

Е.С.Кротов

Зав. отделом стандартизации

И.Н.Пономаренко

Зав. отделом ОЗ

А.В.Сычев

К.А.Сычев

Зав. КС отдела ОЗ

В.И.Чорезов

В.И.Чорезов

Руководитель разработки

стандартата,

конструктор I категории

А.П.Костюк

820319

2/63

ОСТ 26-01-986-82 Стр. 12

Исполнители
инженеры

Чайкин И.А. Князева
Бочарова Н.В. Бочарова

СОГЛАСОВАНО

Базовая организация по
стандартизации
НУЖДНИМАШ

Зам. директора

П.Ф. Серб

Начальник БПИОС

В.В. Дюкин

5463

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ,
на которые даны ссылки в стандарте

- ГОСТ 380-71 Сталь углеродистая общепромышленного качества.
 Марки и общие технические требования.
- ГОСТ 12619-78 Анины конические отбортованные с углами
 при вершине 60 и 90°.
- ОСТ 26.291-79 Сосуды и аппараты стальные сварные.
 Технические требования.

5463

OCT 26-01-986-82 CTP, I4

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

обозначение стандарта