

ГОСТ 14114—85

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

Конструкция и размеры

ГОСТ
14114—85Vessels attaching rings
Erection lugs
Design and dimensions

ЭКП 36 1959

Дата введение 01.01.86

1 Настоящий стандарт распространяется на монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 320 до 2500 кН (от 32 до 250 тс)

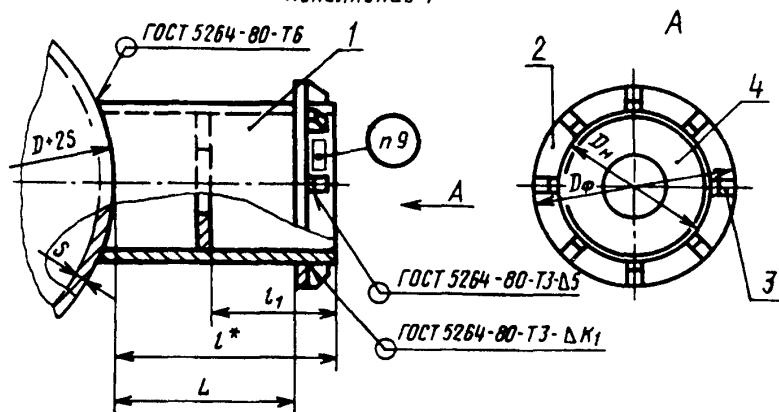
2 Штуцера должны изготавливаться трех исполнений согласно табл. 1

Таблица 1

Исполнение	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D , мм
	кН	тс	
1	От 320 до 630	От 32 до 63	От 800 до 3600
2	Св 630 * 1000	Св 63 * 100	* 1600 * 6400
3	* 1000 * 2500	* 100 * 250	* 2200 * 8000

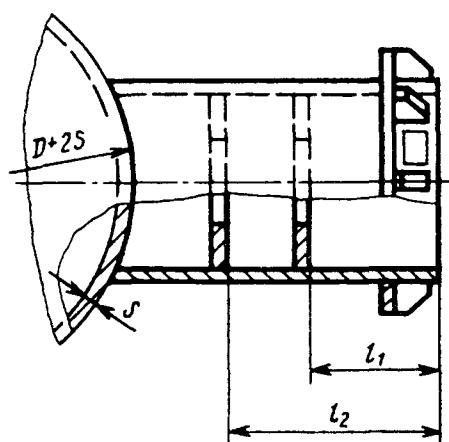
3 Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

Исполнение 1

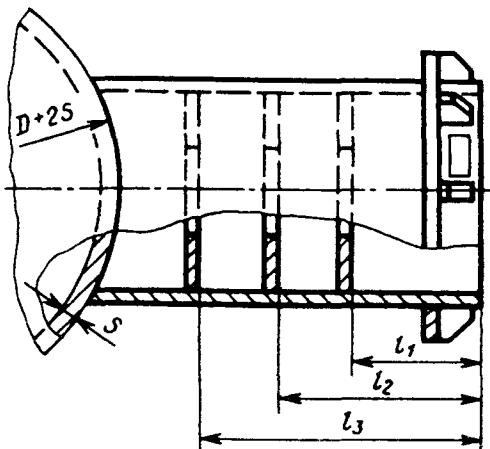


* Размер для справок

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K ₁	L	D _h	D _Φ	I*	I ₁	I ₂	I ₃	Масса, кг	Поз 1 Оболочка	Поз 2 Фланец	Поз 3 Косынка	Поз 4 Ребро															
	кН													Количество																		
														1	1	8	10	1	2	3												
Обозначение																																
14				2000—2400										14/1																		
15	1000	100	2	2600—3200	250	530	680	376	190	275	—	129,0	15/1	14/2					14/4	—												
16				3400—4000									16/1																			
17				4200—6400									17/1																			
18				2200—2600									18/1																			
19	1250	125	3	2800—3400	290	630	780	422	180	250	330	185,6	19/1	18/2						18/4												
20				3600—4600									20/1																			
21				4800—6400									21/1																			
22				2400—2600									22/1																			
23	1400	140		2800—3200	340	720	870	480	195	280	365	231,3	23/1	22/2						22/4												
24				3400—4000									24/1																			
25				4200—5200									25/1																			
26				5400—6400									26/1																			
27			1600	2600—2800									27/1																			
28				3000—3400	340	820	970	480	195	280	365	273,7	28/1	27/2																		
29	1600	160		3600—4000									29/1							27/4												
30				4200—5000									30/1																			
31				5200—6400									31/1																			
32				7000—8000									32/1																			
33			1800	2600—2800									33/1																			
34				3000—3200									34/1	33/2																		
35	1800	180		3400—3800	355	920	1070	485	195	285	370		35/1							33/4												
36				4000—4600									36/1																			
37				4800—5600									37/1																			
38				5800—6400									38/1																			
39				7000—8000									39/1																			
40			2000	2600—2800									40/1																			
41				3000—3200									41/1	33/2																		
42	2000	200		3400—3800	355	920	1070	485	195	285	370		42/1							40/4												
43				4000—4600									43/1																			
44				4800—5600									44/1																			
45				5800—6400									45/1																			
46				7000—8000									46/1																			

Обозначение штуцера	Размеры в мм										Поз. 4 Ребро								
	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K ₁	L	D _H	D _Ф	I*	I ₁	I ₂	I ₃	Масса, кг	Поз. 1 Оболочка	Поз. 2 Фланец	Поз. 3 Косынка			
	кН	тс																	
47	2250	225	3	2600 2800 3000—3200 3400—3600 3800—4200 4400—5000 5200—5800 6300—8000	12	375	1020	516	205	300	395	443	47/1	47/2	—	47/4			
48													48/1						
49													49/1						
50													50/1						
51													51/1						
52													52/1						
53													53/1						
54													54/1						
55	2500	250	3	2600 2800 3000 3200 3400—3600 3800—4000 4200 4500—5000 5400—5800 6300—7000 8000	12	405	1220	1370	555	225	325	425	558,7	55/1 56/1 57/1 58/1 59/1 60/1 61/1 62/1 63/1 64/1 65/1	55/2	—	40/3	—	55/4
56																			
57																			
58																			
59																			
60																			
61																			
62																			
63																			
64																			
65																			

П р и м е ч а н и я:

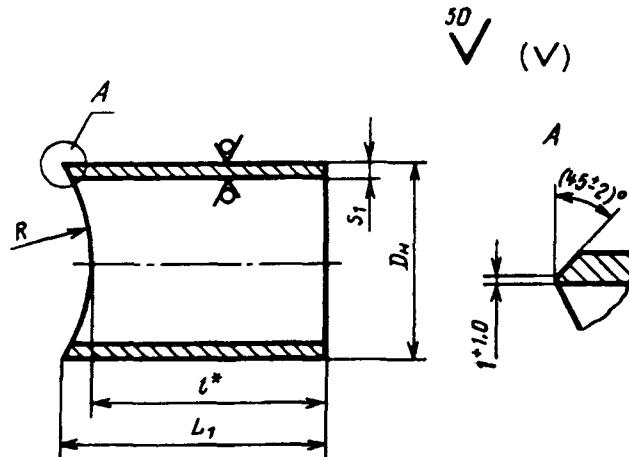
1. Размер I*, приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 4) даны в п. 8.

П р и м ер у с л о в н о го обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 4500 мм с усилием на один штуцер 250 тс:

Штуцер монтажный 62 ГОСТ 14114—85

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры оболочки (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение оболочки	<i>L₁</i>	<i>l*</i>	<i>R</i>	<i>D_h</i>	<i>s₁</i>	Масса, кг	
01/1	230	209	450	273	11	16,3	
02/1		219	850				
03/1		224	1500				
04/1		220	1000				
05/1		224	1600				
06/1	280	264	850	325	14	30,0	
07/1		270	1400				
08/1	295	276	950	377		36,9	
09/1		283	1500				
10/1	390	355	850	480		63,0	
11/1		363	1100				
12/1		371	1500				
13/1		378	2500				
14/1		358	1100			69,5	
15/1		366	1450				
16/1		370	1800				
17/1	440	376	2500	630		93,6	
18/1		398	1200				
19/1		407	1540				
20/1		415	2000				
21/1		422	2700				
22/1	500	447	1250	720	141,0	122,0	
23/1		456	1500				
24/1		464	1800				
25/1		472	2330				
26/1		478	2900				
27/1	510	445	1350	820	16	134,0	
28/1		457	1600				
29/1		465	1900				
30/1	485	448	2300	920		192,6	
31/1		456	2900				
32/1		463	3750				
33/1	540	465	1350	181,9	181,9	192,6	
34/1		475	1550				
35/1		484	1800				
36/1	510	464	2150			181,9	
37/1		472	2620				
38/1		477	3050				
39/1		484	3750				
40/1	540	465	1350	181,9	181,9	192,6	
41/1		475	1550				
42/1		484	1800				
43/1	510	464	2150			181,9	
44/1		472	2620				
45/1		477	3050				
46/1		484	3750				

Размеры в мм						
Обозначение оболочки	L_1	l^*	R	D_h	s_1	Масса, кг
47/1	585	488	1300	1020	16	231,7
48/1		495	1400			
49/1		504	1550			
50/1		514	1750			
51/1	550	488	2000	1220	217,9	217,9
52/1		498	2380			
53/1		505	2750			
54/1		516	3600			
55/1	670	526	1300	16	291,6	291,6
56/1		538	1400			
57/1		547	1500			
58/1	640	526	1600	1220	278,5	278,5
59/1		536	1750			
60/1		547	1950			
61/1	610	555	2100	16	266,0	266,0
62/1		535	2400			
63/1		546	2800			
64/1	610	557	3350	16	266,0	266,0
65/1		566	4000			

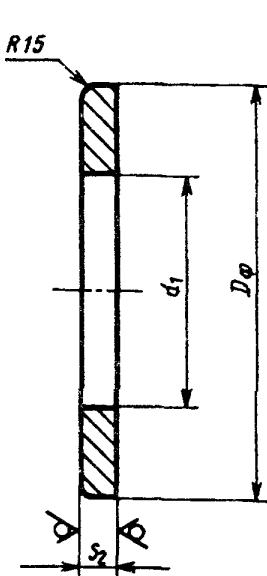
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 62:

Оболочка 62/1 ГОСТ 14114—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы $D_h \times s_1$ по ГОСТ 8732 и ГОСТ 10704.

Допускается изготовление оболочки из листа сварной с одним продольным швом или штампосварной с двумя продольными швами.

5. Конструкция и размеры фланца (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 62:

Фланец 55/2 ГОСТ 14114—85

Таблица 4

Размеры в мм				
Обозначение фланца	D_Φ	d_1	s_2	Масса, кг
01/2	425	276 H14	20	12,8
06/2	475	328 H14	24	18,3
08/2	530	380 H14	30	22,2
10/2	630	483 H14		30,2
14/2	680	534 H14		32,8
18/2	780	634 H14	32	37,9
22/2	870	724 H14		45,6
27/2	970	825 H13		51,3
33/2	1070	925 H13	34	59,7
47/2	1170	1025 H13		66,0
55/2	1370	1225 H13		78,0

П р и м е ч а н и е. Размер d_1 необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

6 Конструкция и размеры косынки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.

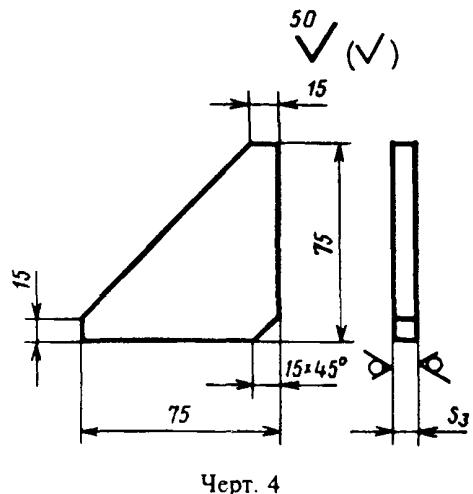


Таблица 5

Обозначение косынки	s_3 , мм	Масса, кг
01/3	8	0,26
06/3	10	0,325
10/3	12	0,39
40/3	16	0,52

Пример условного обозначения косынки для штуцера монтажного 62:

Косынка 40/3 ГОСТ 14114—85

7. Конструкция и размеры ребер (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.

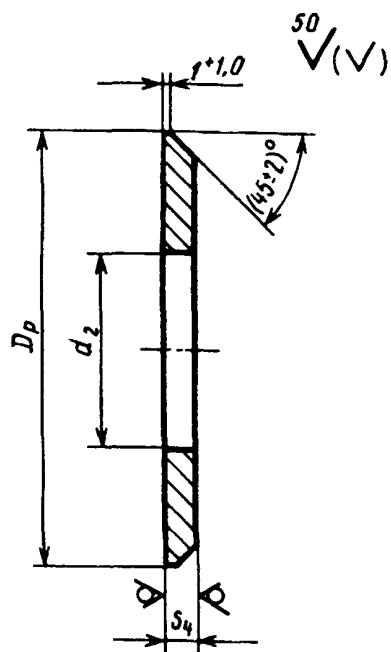


Таблица 6

Обозначение ребра	Размеры в мм			
	D_p	d_2	s_4	Масса, кг
01/4	249 H14	90	8	2,7
06/4	294 H14	135	10	4,2
08/4	346 H14	165		5,7
10/4	449 H14	270		9,6
14/4	499 H14	300		11,8
18/4	599 H14	360	12	17,0
22/4	689 H14	450		20,2
27/4	789 H14	520		26,1
33/4	885 H13	615		30,0
40/4	885 H13	605		41,2
47/4	985 H13	705	16	46,7
55/4	1185 H13	885		61,3

П р и м е ч а н и е. Размер D_p необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 62:

Ребро 55/4 ГОСТ 14114—85

C. 8 ГОСТ 14114—85

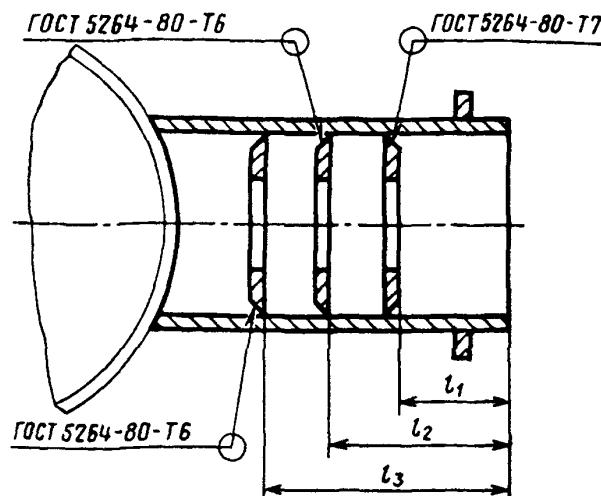
7.1. Допускается изготовление ребер диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

8. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт 6 и в табл. 2.

9. На каждый штуцер должна быть нанесена маркировка, содержащая его условное обозначение.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

11. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—6.



Черт. 6

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14114-78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264-80 ГОСТ 8732-78	3, 5, 5 1, 7, 7 1, 11 4 1	ГОСТ 10704-91 ГОСТ 14116-85	4 1 10

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9-90)

Редактор *В П Огурцов*
Технический редактор *Н С Гришанова*
Корректор *В И Вареникова*
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95 Сдано в набор 10 02 99 Подписано в печать 10 03 99 Усл печ л 1,40
Уч -изд л 1,00 Тираж 170 экз С2206 Зак 206

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102