

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

**ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ
УДЛИНЕННЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

ГОСТ
14115—85Vessels attaching rigs. Oblong erection lugs.
Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на удлиненные монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стреловыми кранами стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 200 до 1000 кН (от 20 до 100 тс).

2. Штуцера должны изготавливаться двух исполнений согласно табл. 1.

Таблица 1

Исполнение штуцера	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D , мм
	кН	тс	
1	От 200 до 500	От 20 до 50	От 800 до 4000
2	Св. 500 » 1000	Св. 50 » 100	» 2200 » 6400

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

Таблица 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	e	l	l_1	l_2	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
														Оболочка	Фланец	Реоро
	Количество															
	1	2												1	2	
	Обозначение															
01			800											01/1		
02	200	20	1000		513	325	475	90	120	70		74,2	02/1	01/2	01/3	
03			1200—1600										03/1			
04			1800—2200										04/1			
05	250	25	1600—2200		528	377	525	115	148	85		86,2	05/1	05/2	05/3	
06			2400—3000										06/1			

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата <i>D</i>	Сварной шов <i>K</i> ₁	<i>L</i> *	<i>D</i> _н	<i>D</i> _ф	<i>e</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	Масса, кг	Поз. 1 Оболочка	Поз. 2 Фланец	Поз. 3 Ребро		
	кН	тс												Количество				
														1	2	1	2	
														Обозначение				
07	320	32	1	1800—2400	10	547	426	580	140	180	105	—	105,3	07/1	07/2	07/3	—	
08				2600—3600										08/1				
09	400	40		1800—2400										09/1				
10				2600—3600										10/1				
11	500	50		2000—2400		547	530	680	145	188	110	—	146,4	11/1	14/2 ГОСТ 14114	11/3	—	
12				2600—3200										12/1				
13				3400—4000										13/1				
14	630	63		2	2200—2400	12	552	630	780	165	208	90	145	186,8	14/1	18/2 ГОСТ 14114	—	14/3
15					2600—3000										15/1			
16					3200—3600										16/1			
17					3800—4400										17/1			
18	800	80	2400—2600		559		720	870	180	225	100	160	235,9	18/1	22/2 ГОСТ 14114	—	18/3	
19			2800—3200											19/1				
20			3400—4200											20/1				
21			4400—5400											21/1				
22	1000	100	2600—2800		573		820	970	195	248	112	177	287,2	22/1	27/2 ГОСТ 14114	—	22/3	
23			3000—3400											23/1				
24			3600—4000											24/1				
25			4200—5000											25/1				
26			5400—6400											26/1				

Примечания:

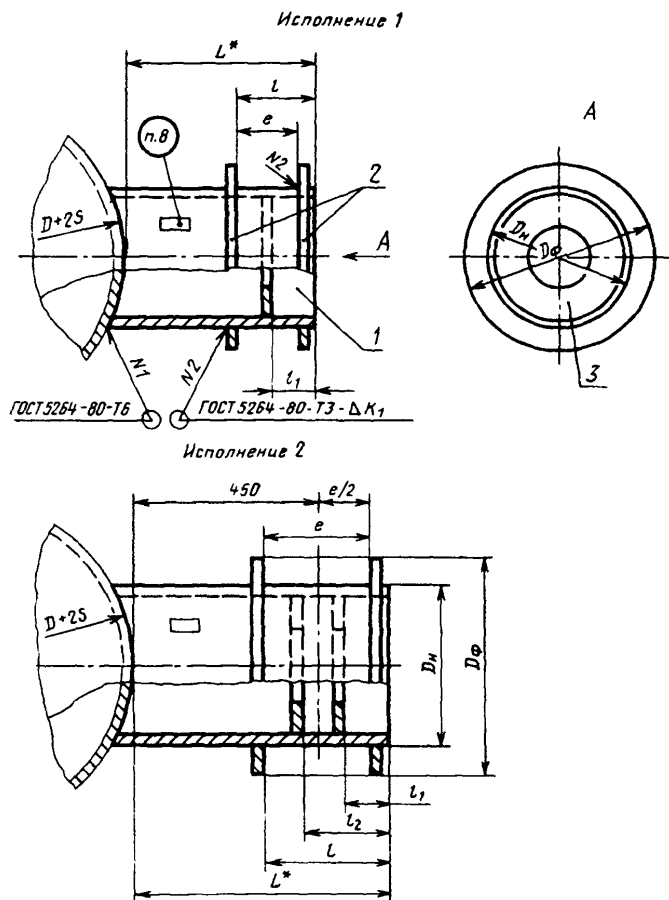
- 1. Размер *L**, приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
- 2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 3) даны в п. 7.

Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 1800 мм с усилием на один штуцер 20 тс:

Штуцер монтажный 04 ГОСТ 14115—85

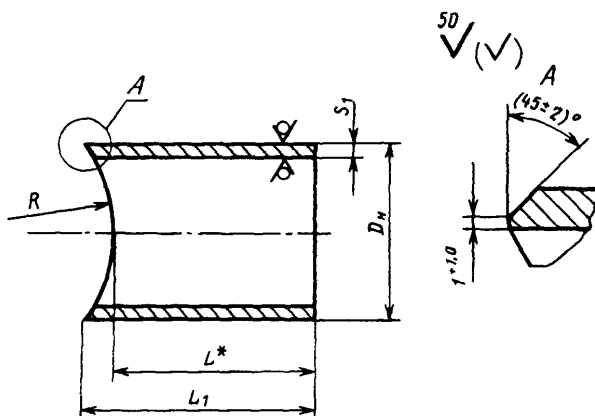
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



*Размер для справок

Черт. 1



*Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение оболочки	L_1	L^*	R	D_H	s_1	Масса, кг	
01/1	525	495	400	325	10	40,8	
02/1		501	500				
03/1		507	650				
04/1		513	1000				
05/1	540	522	900	377		49,0	
06/1		528	1300				
07/1	560	539	1000	426	11	63,0	
08/1		547	1550				
09/1		539	1000				
10/1		547	1550				
11/1	565	535	1100	530	10	72,4	
12/1		542	1450				
13/1		547	1800				
14/1	575	534	1150	630			88,0
15/1		541	1400				
16/1		547	1650				
17/1		552	2000				
18/1	585	535	1250	720	11	112,5	
19/1		544	1500				
20/1		552	1850				
21/1		559	2400				
22/1	600	539	1350	820	12	143,6	
23/1		549	1600				
24/1		557	1900				
25/1		565	2300				
26/1		573	2950				

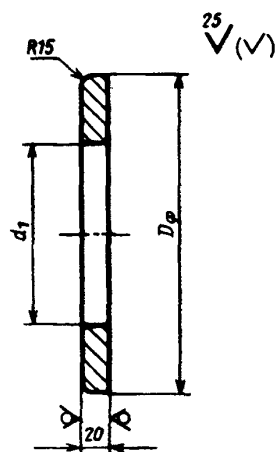
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 04:

Оболочка 04/1 ГОСТ 14115—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 штампованной с двумя продольными швами.

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



Черт. 3

Таблица 4
Размеры в мм

Обозначение фланца	D_ϕ	d_1	Масса, кг
01/2	475	328 Н14	14,5
05/2	525	380 Н14	15,9
07/2	580	430 Н14	18,6

Примечание. Размер d_1 необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 04:

Фланец 01/2 ГОСТ 14115—85

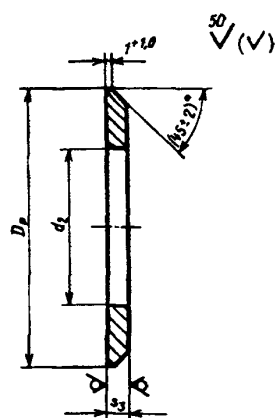
5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром свыше 500 мм сварными из двух деталей в виде полукольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

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

Таблица 5
Размеры в мм

Обозначение ребра	D_p	d_2	s_3	Масса, кг
01/3	302 Н14	140	10	4,4
05/3	354 Н14	195		5,4
07/3	400 Н14	240	8	5,1
11/3	507 Н14	345	10	8,4
14/3	607 Н14	425		11,5
18/3	695 Н14	515	12	16,1
22/3	793 Н14	590		20,5

Примечание. Размер D_p необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.



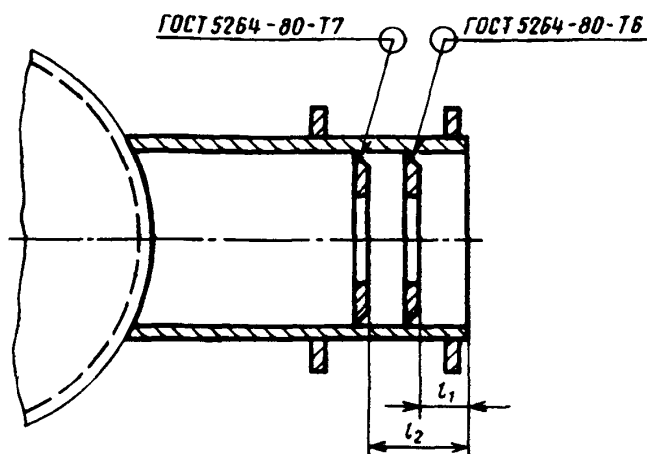
Черт. 4

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 04.

Ребро 01/3 ГОСТ 14115—85

6.1. 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.

7. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт. 5 и в табл. 2.



Черт. 5

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

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

10. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—5.

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 14115—78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264—80	3, 5, 5 1, 6, 6 1, 7
ГОСТ 8732—78	4 1
ГОСТ 10704—91	4 1
ГОСТ 14114—85	3
ГОСТ 14116—85	9

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 *Л.А. Кузнецова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 10.02.99 Подписано в печать 04.03.99 Усл. печ. л. 0,93 Уч.-изд. т. 0,70
Тираж 169 экз. С 2158 Зак. 189

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