

ГОСТ 14115—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
УДЛИНЕННЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

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 УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

ГОСТ
14115—85

Vessels attaching rigs. Oblong erection lugs.

Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введение 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 Св. 500 → 1000 | От 20 до 50 Св. 50 → 100 | От 800 до 4000 → 2200 → 6400 |
| 2 | | | |

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

Размеры в мм

Таблица 2

| Обозначение штуцера | Усилие на один штуцер | | Исполнение | Диаметр сосуда или аппарата D | Сварной шов K_1 | L^* | D_H | D_Φ | ϵ | t | l_1 | l_2 | Масса, кг | Poz. 1 Оболочка | Poz. 2 Фланец | Poz. 3 Реоро | |
|---------------------|-----------------------|----|------------|---------------------------------|-------------------|-------|-------|----------|------------|-----|-------|-------|-----------|--------------------|------------------|-----------------|------|
| | кН | тс | | | | | | | | | | | | Количество | 1 | 2 | |
| 01 | | | 1 | 800 | 8 | | | | | | | | | 74,2 | 01/1 | | |
| 02 | 200 | 20 | | 1000 | | 513 | 325 | 475 | 90 | 120 | 70 | | | | 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

Продолжение табл. 2

| Обозначение штуцера | Усилие на один штуцер | | Исполнение | Диаметр сосуда или аппарата D | Сварной шов K_1 | Размеры в мм | | | | | | | Поз. 1 Оболочка | Поз. 2 Фланец | Поз. 3 Ребро | |
|---------------------|-----------------------|----|------------|---------------------------------|-------------------|--------------|-------|----------|-----|-----|-------|-------|--------------------|------------------|-----------------------|------|
| | | | | | | L^* | D_h | D_Φ | e | l | l_1 | l_2 | | | | |
| | кН | тс | | | | 1 | 10 | 547 | 426 | 580 | 140 | 180 | 105 | | | |
| 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 | | | | 1800—2400 | | | | | | | | | | 09/1 | | |
| 10 | | | | 2600—3600 | | | | | | | | | | 10/1 | | |
| 11 | | | | 2000—2400 | | | | | | | | | | 11/1 | 14/2 ГОСТ 14114 | 11/3 |
| 12 | | | | 2600—3200 | | 547 | 530 | 680 | 145 | 188 | 110 | — | 146,4 | 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 | | | | 2400—2600 | | | | | | | | | | 18/1 | 22/2 ГОСТ 14114 | 18/3 |
| 19 | | | | 2800—3200 | | 559 | 720 | 870 | 180 | 225 | 100 | 160 | 235,9 | 19/1 | | |
| 20 | | | | 3400—4200 | | | | | | | | | | 20/1 | | |
| 21 | 800 | 80 | 2 | 4400—5400 | 12 | 559 | 720 | 870 | 180 | 225 | 100 | 160 | 235,9 | 21/1 | 22/2 ГОСТ 14114 | 22/3 |
| 22 | | | | 2600—2800 | | | | | | | | | | 22/1 | | |
| 23 | | | | 3000—3400 | | | | | | | | | | 23/1 | | |
| 24 | | | | 3600—4000 | | | | | | | | | | 24/1 | | |
| 25 | | | | 4200—5000 | | | | | | | | | | 25/1 | | |
| 26 | | | | 5400—6400 | | | | | | | | | | 26/1 | | |

П р и м е ч а н и я:

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.

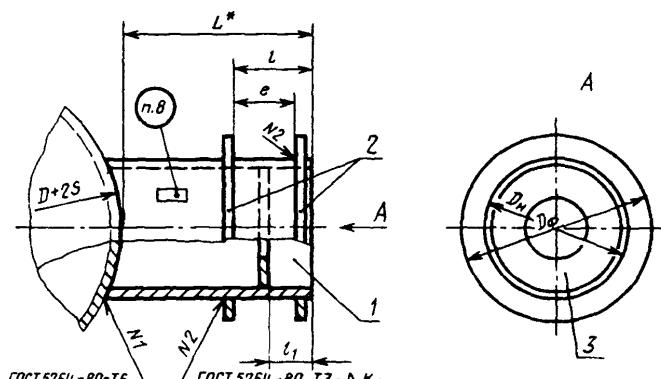
П р и м ер у с л о в н о го обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 1800 мм с усилием на один штуцер 20 тс:

Штуцер монтажный 04 ГОСТ 14115—85

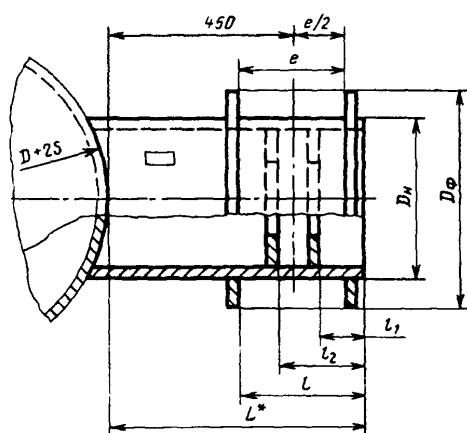
(Измененная редакция, Иzm. № 1).

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

Исполнение 1

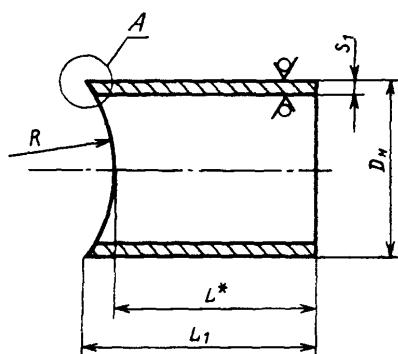
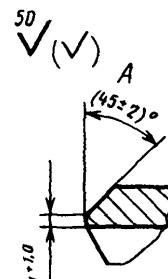


Исполнение 2



*Размер для справок

Черт. 1



*Размер для справок.

Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 3

| Обозначение оболочки | L_1 | L^* | R | D_h | s_l | 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 | 11 | 49,0 |
| 06/1 | | 528 | 1300 | | | |
| 07/1 | | 539 | 1000 | | | |
| 08/1 | 560 | 547 | 1550 | 426 | 11 | 63,0 |
| 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 | 11 | 88,0 |
| 15/1 | | 541 | 1400 | | | |
| 16/1 | | 547 | 1650 | | | |
| 17/1 | | 552 | 2000 | | | |
| 18/1 | | 535 | 1250 | | | |
| 19/1 | 585 | 544 | 1500 | 720 | 11 | 112,5 |
| 20/1 | | 552 | 1850 | | | |
| 21/1 | | 559 | 2400 | | | |
| 22/1 | | 539 | 1350 | | | |
| 23/1 | 600 | 549 | 1600 | 820 | 12 | 143,6 |
| 24/1 | | 557 | 1900 | | | |
| 25/1 | | 565 | 2300 | | | |
| 26/1 | | 573 | 2950 | | | |

Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 04:

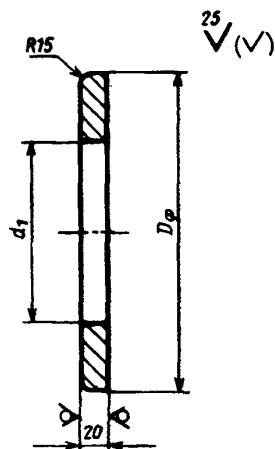
Оболочка 04/1 ГОСТ 14115—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы $D_h \times s_l$ 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.

С. 5 ГОСТ 14115—85



Черт. 3

Таблица 4
Размеры в мм

| Обозначение фланца | D_ϕ | d_1 | Масса, кг |
|--------------------|----------|---------|-----------|
| 01/2 | 475 | 328 H14 | 14,5 |
| 05/2 | 525 | 380 H14 | 15,9 |
| 07/2 | 580 | 430 H14 | 18,6 |

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.

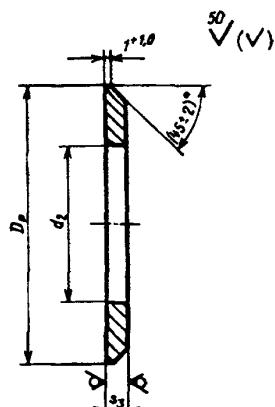
Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 04:

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



Черт. 4

| Обозначение ребра | D_p | d_2 | s_3 | Масса, кг |
|-------------------|---------|-------|-------|-----------|
| 01/3 | 302 H14 | 140 | 10 | 4,4 |
| 05/3 | 354 H14 | 195 | | 5,4 |
| 07/3 | 400 H14 | 240 | 8 | 5,1 |
| 11/3 | 507 H14 | 345 | | 8,4 |
| 14/3 | 607 H14 | 425 | 10 | 11,5 |
| 18/3 | 695 H14 | 515 | | 16,1 |
| 22/3 | 793 H14 | 590 | 12 | 20,5 |

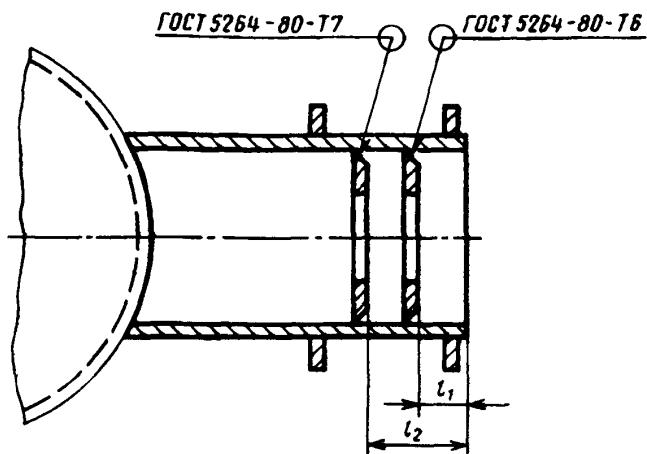
П р и м е ч а н и е. Размер D_p необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 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 которыи 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. Конюшенко
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