

УТВЕРЖАЮ

И.о. Начальника Главного
Управления по развитию
технологического, энергетического
и транспортного машино-
строения Комитета РД по
машиностроению

Л.Д. Овчин
21.01.93

Л И С Т У Т В Е Р Ж Д Е Н И И
изменения отраслевых стандартов
сборника "Изогреватели парово-
дяные тепловых сетей"

ОСТ 108.271.105-76	ОСТ 108.101.101-76	ОСТ 108.318.103-76
ОСТ 108.318.101-76	ОСТ 108.510.103-76	ОСТ 108.318.102-76
ОСТ 108.318.103-76	ОСТ 108.313.104-76	ОСТ 108.360.101-76
ОСТ 108.271.106-76	ОСТ 108.369.101-76	ОСТ 108.360.102-76
ОСТ 108.360.102-76	ОСТ 108.369.103-76	ОСТ 108.360.103-76
ОСТ 108.271.107-76	ОСТ 108.369.101-76	ОСТ 108.369.105-76
ОСТ 108.101.102-76	ОСТ 108.318.104-76	ОСТ 108.318.105-76
ОСТ 108.300.101-76	ОСТ 108.360.101-76	ОСТ 108.734.101-76
ОСТ 108.321.106-76	ОСТ 108.101.103-76	ОСТ 108.101.101-76
ОСТ 108.360.104-76	ОСТ 108.101.105-76	ОСТ 108.360.105-76
ОСТ 108.101.103-76	ОСТ 108.500.103-76	ОСТ 108.101.107-76
ОСТ 108.101.108-76	ОСТ 108.101.109-76	ОСТ 108.510.101-76
ОСТ 108.101.110-76	ОСТ 108.500.102-76	ОСТ 108.101.111-76
ОСТ 108.734.101-76	ОСТ 108.734.102-76	ОСТ 108.734.103-76
	ОСТ 108.321.107-76	

Заместитель генерального
директора НПО ЦКТИ


Л.М. Бажено

Заведующий научно-иссле-
довательским отделом по
управлению качеством про-
дукции и стандартам


Г.В. Абашидзе

(Продолжение на обороте)

Заведующий отделом
теплообменного оборудования



В. О. Ершолов

Руководитель темы,
старший научный сотрудник,
кандидат технических наук



В. А. Пермянов

Исполнители :

Конструктор II категории



С. Н. Трифонова

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

ОСТ 108.101.103-76

ПОДОГРЕВАТЕЛИ ПАРОВОДЯНЫЕ
КАМЕРЫ ВОДЯНЫЕ ПЕРЕДНИЕ
ЧЕТЫРЕХХОДОВЫЕ С ПЛОСКИМИ
ДНИЩАМИ .


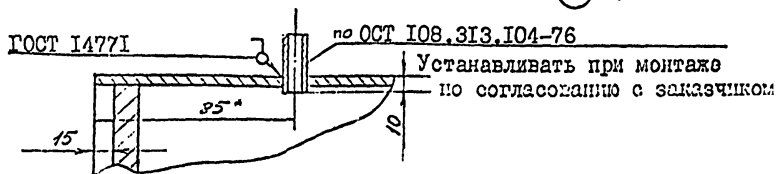
Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Указанием Комитета Госплана СССР
Федерации по машиностроению № от

Дата введения 01.07.83

Продлить срок действия стандарта до 01.07.98.

На С.1 под наименованием стандарта внести код ОКП: "ОКП 31 1356".

Пункт 2 дополнить словами "Предельные отклонения размеров $\pm \frac{0,16}{2}$ ",Чертеж. Сечение "Б - Б" заменить на: "Б - Б ";

Заменить ссылки: ГОСТ 5264-69 на ГОСТ 14771

ГОСТ 16037-70-У2 на ГОСТ 14771 (допускается сварка по

ГОСТ 5264).

Чертеж П оз. 9, 10, 11 и 12 копировать по согласованию с заказ

чиком.
Табл. I. Графа "S". Записать в новом виде: новую строку сверху-8 (6); вторую и третью строку сверху-7 (6); пункт "Д_{II}" третью

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

строку сверху записать в новом виде - 460 (478).

Табл. 1. Графу " h " записать в новом виде: 340 (365); 385 (325); 405 .

Табл. 1. Графу " масса, кг " записать в новом виде: " масса, не более, кг " .

Табл. 1. В конце табл. 1 добавить примечание : " В скобках указаны размеры ^{цпд} сварочных электродов, допускаемых отдельными предприятиями-изготовителями. "

Табл. 2. В наименовании граф " Поз. 2 " и " Поз. 3 " записать в новой редакции: " ГОСТ 12820 (ОСТ 108.540.103-76) или ГОСТ 23759.2. "

Табл. 2. Графы " Кр. ", " Поз. 10 ", " Поз. 11 " - исключить по согласованию с заказчиком. "

Табл. 2. Поз. 6, Поз. 7. Графы " масса, кг " записать в новом виде: " масса, не более, кг " .

Табл. 2. В графе " Поз. 6 " записать: 6x286x412 (6x286x412) ; 6x322x466 (6x322x466).

Пункт 5. Заменить " ГОСТ 9467-75 " на " ГОСТ 9467 " .

Пункт 6. Заменить " ГОСТ 1235-67 ", " ГОСТ 12327-67 " на " ГОСТ 12820 " или ГОСТ 23759.2. "

Пункт 8. Изложить в новой редакции : " 8. Допускается сварка патрубков (поз. 4 и 5) без разметки кромок по типу С4 АФЭ ГОСТ 8713. " "