

УТВЕРЖДАЮ

Министерство химического и  
нефтяного машиностроения

Заместитель Министра

П. Д. Григорьев  
1986 г.

о сроках введения

с 01.01.87

Группа Г47

ИЗМЕНЕНИЯ № 1 ОСТ 26-2000-83 + ОСТ 26-2013-83,  
ОСТ 26-2094-83, ОСТ 26-2095-83, ОСТ 26-2015-83  
ДЛЯ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ДКН

Главный инженер

Зав. отделом стандартизации

Руководитель группы

Р. А. Кашицкий

А. И. Пролесковский

А. М. Одинокий

СОГЛАСОВАНО

МИНИХИМАШ

Начальник Главного

Технического Управления

Северодонецкий филиал УкрНИИмаш

Руководитель группы

А. И. Пивоваров

В. В. Кухоль

2000

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П.Д.Григорьев

со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2000-83

ЛЮКИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ  
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Типы и пределы применения

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Таблица. Графы: "Люки с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "выступ-паздна", "Люки с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "шп-паз". Стока "Шифр материального исполнения". Заменить значение I на I-9.

Таблица. Графа "Люки с фланцами приварными встык под прокладку восьмугольного сечения". Подграфа "Давление условное, МПа (кгс/см<sup>2</sup>)". Заменить значение условного давления 6,4 (64) на 6,3 (63).

Подграфа "Давление условное, МПа (кгс/см<sup>2</sup>) 10,0 (100) и 16,0 (160). Стока "Шифр материального исполнения". Дополнить значением 2 перед значением 3.

Главный инженер ЦКБН

27.11.86, Ю.А. Кашинский

Зав. отделом стандартизации

А.Д. Пролесковский

Зав. отделом В Г9

Б.П. Ходлов

Руководитель темы

А.М. Синодкин

см. на стр.2

ГР 829748/01 от 08.07.86

формат А4

изменение № 1

ОСТ 26-2000-83

Стр. 2

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш  
Зав. отделом стандартизации  
Зав. отделом ОЗ  
Руководитель темы

Б.С.Кротов  
И.Н.Пономаренко  
К.А.Смыkalov  
Д.В.Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования  
Министерства нефтеперерабатывающей  
и нефтехимической промышленности СССР

Б.В.Давидов

Начальник Управления главного  
механика и главного энергетика  
Министерства химической  
промышленности СССР

С.Д.Чураков

Начальник Технического Управления  
Минхиммаша

А.М.Васильев

Начальник Союзхима  
Начальник Союзнефтехима  
Директор УкрНИИхиммаш

В.А.Чернов  
Д.В.Пантелеймонов  
П.П.Придкин

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

И.Д.Григорьев

со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2001-83

ЛЮКИ СО СКОВОЙ СТАЛЬНЫХ

СВАДИХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта нравы узлового обозначения  
изделий дополнить: "ОСТ 26-2001-83".

Пункт II. Дополнить обозначением стандарта: "ОСТ 26-2001-83".

Главный инженер ЦКБИ

*Реш* 26.10.83 - И.А. Капитонов

Зав.отделом стандартизации

*Реш* 26.10.83 - А.Ю. Прялковский

Зав.отделом № 19

*Реш* 26.10.83 - Б.Н. Ходлов

Руководитель темы

*Реш* 26.10.83 - А.И. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш

*Реш* 26.10.83 - Б.С. Кротов

Зав.отделом стандартизации

*Реш* 26.10.83 - И.И. Покемаренко

Зав.отделом ОЗ

*Реш* 26.10.83 - К.А. Синиakov

Руководитель темы

*Реш* 26.10.83 - В.В. Кукель

см. на стр. 2

ГР 629740/01 от 06.07.86

R 13733

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П.Д.Городец

Со внесением  
о 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2002-83

ЛИКИ С ПЛОСКИМИ КРЫШКАМИ  
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ  
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения  
моделей дополнить: "ОСТ 26-2002-83".

Черт. I. Поз.4. Выносную линию продлить до изображения  
фланца.

Черт. I. Подрисуночный текст. Пункт 4. Изложить в новой ре-  
дакции: "4. Фланец (со штуцкой) конопан. I по ОСТ 26-01-54-77"

Главный инженер ЦКБН

М.А.Кашинский

Зав.отделом стандартизации

А.В.Промесковский

Зав.отделом № 19

Б.П.Хоклов

Руководитель темы

А.М.Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш

Б.С.Кротов

Зав.отделом стандартизации

И.Н.Пономаренко

Зав.отделом ОЗ

К.А.Смыколов

Руководитель темы

В.В.Кузель

см. на стр. 2

ГР 829750/01 от 08.07.86

K 13140

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П. Д. Григорьев  
со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2003-83

ЛЮКИ СО СФЕРИЧЕСКИМИ  
КРЫШКАМИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ  
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Черт. I. Подрисуночный текст. Пункт 2. Заменить "исполн.2"  
на "исполн.1".

Стр. 4. Пример условного обозначения листа дополнить:  
"ОСТ 26-2003-83".

Главный инженер ЦКБН

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Укуринчиков

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 03

Руководитель темы



Д. А. Каццицкий

А. В. Пролесковская

Б. П. Холлов

А. М. Синодкин

Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

К. А. Смыкалов

В. В. Кузель

ОМ. № 13140

ГР 829751/01 от 08.07.86

R 13141

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
промышленности

И.Д.Григорьев

о сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2004-83

НОКИ ЗАГРУЗОЧНЫЕ СТАЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.  
Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандартца примечи условного обозначения  
изделий дополнить: "ОСТ 26-2004-83".

Главный инженер ЦКН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

Д.А.Кашинский

А.Д.Пролесковский

Б.П.Хохлов

А.М.Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИгипром

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

Б.С.Кротов

И.Н.Пономаренко

К.А.Смычков

В.В.Кукель

см. на стр. 2

ГР 829752/01 от 08.07.86

Формат А4

УТВЕРДЛАО

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
министерства

П.Д.Григорьев

Со сроком издания  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2005-83

ЛОКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРНЫМИ  
ВСТЫК С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ  
ПОВЕРХНОСТЬЮ ВЫСТАП-ВЛАДИНА  
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ  
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пример условного обозначения. Извлекать в новой редакции:

"Пример условного обозначения локка исполнения I диаметром

$D_g = 450$  мм, на условное давление 4 МПа с размером  $S = 12$  мм,  
основной цифр материального исполнения локка 2; дополнительный  
цифр материального исполнения локка 2, цифр материального исполне-  
ния крепежных деталей I:

Локк I-450-4-12-2-2-I ОСТ 26-2005-83".

Приложение. Извлекать в новой редакции:

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Справочное

## Масса леков

Давление условное		Диаметр внутренний лека, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см <sup>2</sup>			
1,6	16	400	10	101
			10	114
			16	126
			24	147
			32	175
			40	199
			48	198
			20	218
			30	243
			45	310
		450	50	324
1,6	16		10	122
			10	148
			16	163
			26	195
			36	225
			45	275
			48	242
			20	265
			28	293
			36	326
			45	368

## Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лока, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг	
МПа	кгс/см <sup>2</sup>				
4,0	40	450	55	420	
1,6	16		10	152	
			10	182	
2,5	25		16	200	
			26	231	
			36	247	
			45	279	
			12	308	
4,0	40	500	20	343	
			30	376	
			40	420	
			50	471	
			55	498	
			10	209	
1,6	16	600	12	265	
			16	281	
			30	373	
			40	437	
			50	507	
			14	429	
2,5	25		20	456	
			32	533	
			45	628	
4,0	40				

## Продолжение

Давление условного МПа	кгс/см <sup>2</sup>	Диаметр внутренний ложка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
4,0	40	600	60	758
			65	798

Масса ложек подсчитана при плотности стали 7,85г/см<sup>3</sup>.

Главный инженер ЦКБИ

Р.А. Кашицкий

Зав.отделом стандартизации

А.Ю. Пролесковский

Зав.отделом № 19

Б.П. Хохлов

Руководитель темы:

А.М. Синодкин

СОВСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш

Б.С. Кротов

Зав.отделом стандартизации

И.И. Пономаренко

Зав.отделом 63

К.А. Смыков

Руководитель темы

В.В. Кужель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования  
Министерства нефтеперерабатывающей  
и нефтехимической промышленности СССР

В.В. Давидов

Начальник Управления главного механика  
и главного инженера Министерства  
химической промышленности СССР

С.Д. Чураков

R 13143

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2006-83

ЛЮКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРНЫМИ  
ВСТИК С УШЛОТНИТЕЛЬНОЙ  
ПОВЕРХНОСТЬЮ ШПЛ-ПАЗ СТАЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения люка исполнения I диаметром

$D_b = 450$  мм на условное давление 4 МПа с размером  $S = 12$  мм,  
основной шифр материального исполнения люка 2, дополнительный  
шифр материального исполнения люка 3, шифр материального испол-  
нения крепежных деталей I:

Люк I-450-4-I2-2-3-I ОСТ 26-2006-83".

Приложение. Изложить в новой редакции:

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Справочное

## Масса люков

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Толщина стены обечайки, мм	Масса, кг
МPa	кгс/см <sup>2</sup>			
1,6	16	400	10	101
			12	114
			16	126
			24	143
			32	175
			40	199
			52	196
			20	217
			30	242
			45	309
4,0	40	450	50	323
			10	122
			12	146
			16	161
			26	193
			36	223
			45	273
			52	239
			20	261
			28	290
1,6	16	40	36	322
			45	364

## Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см <sup>2</sup>			
4,0	40	450	55	416
1,6	16		10	149
			10	180
			16	198
			26	228
		500	36	245
			45	276
			12	304
4,0	40		20	339
			30	372
			40	416
			50	467
			55	494
1,6	16		10	205
			12	260
			16	277
			30	369
			40	433
		600	50	503
			14	423
			20	449
			32	527
			45	622

## Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренних колец, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см <sup>2</sup>			
4,0	40	600	60	792
			65	792

Масса якоря подсчитана при плотности стали 7,85 г/см<sup>3</sup>

Главный инженер ЦКБИ

В. А. Канецкий

Зав. отделом стандартизации

А. Д. Пролосковский

Зав. отделом № 19

Б. Н. Йохлов

Руководитель темы

А. М. Синодкин

## СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Гуричук

В. С. Кротов

Зав. отделом стандартизации

И. Н. Пономаренко

Зав. отделом № 3

К. А. Сынкалов

Руководитель темы

В. В. Кузель

## СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования  
министерства нефтеперерабатывающей  
и нефтехимической промышленности СССР

В. В. Данилов

УТВЕРДИЛ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
промышленности

П. Д. Григорьев

Со сроком введения  
с 01.07.87

ССТ 26-2007-83

ЛЕН С ФЛАНЦАМИ КРИВОУГЛОМ  
ЮСТЬ И НОД ПРОКАДКУ  
ВОСЬМЫУГОЛЬНОГО СЧЕЧЕНИЯ  
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ  
И АППАРАТОВ.  
Конструкции и размеры

## ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта заменить значение условного давления: 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Пример условного обозначения: Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения локи исполнения 2, диаметром  $D_2 = 400$  мм, на условное давление 6,3 МПа, с размерами  $\delta = 45$  мм, основной цифрой материального исполнения локи 3, дополнительный цифры материального исполнения локи 3, цифры материального исполнения крепежных металей I:

Лок 2-100-6,3-45-3-3-I ОСТ 26-2007-83".

Приложение. Изложить в новой редакции:

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Справочное

## Масса ложков

Давление условное		Диаметр внутренний ложка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см <sup>2</sup>			
6,3	63		14	259
			20	279
			32	318
			45	369
			50	392
			65	472
10,0	100	400	20	380
			30	421
			40	482
			50	527
			60	589
			65	620
16,0	160	450	75	685
			32	795
			45	901
			60	1006
			75	1118
			80	1170
6,3	63	450	90	1265
			16	314
			22	339
			30	378
			40	420

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ОСТ 26-2007-83

Стр. 3

## Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см <sup>2</sup>			
6,3	63		50	470
			55	503
			65	561
			70	600
			24	408
10,0	100		32	447
			45	511
			55	576
			65	647
			75	746
16,0	160		80	783
			34	958
			50	1103
			70	1265
			85	1404
6,3	63		95	1520
			100	1675
			16	378
			26	426
			36	474
10,0	100		45	529
			55	595
			65	660
			75	740
			26	653
			36	717

## Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний линк, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
Мпа	кгс/см <sup>2</sup>			
10,0	100	500	45	785
			70	973
			80	1063
			90	1108

Масса линков подсчитана при плотности 7,85 г/см<sup>3</sup>

Главный инженер ЦКБН



Д.А. Качицкий

з.х. 11.85

А.Д. Пролесковский

Зав.отделом стандартизации

Б.П. Холлов

Зав.отделом № 19

А.М. Синодкин

Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш

Б.С. Кротов

Зав.отделом стандартизации

И.Н. Пономаренко

Зав.отделом ОЗ

К.А. Смыкалов

Руководитель темы

В.В. Кукель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Б.В. Давидов

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

и нефтехимической промышленности СССР

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2008-83

КРЫШКИ ПЛОСКИЕ ЛИКОВ  
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ  
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

## ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения  
крышек дополнить: "ОСТ 26-2008-83".

По всему тексту стандарта заменить значение условного дав-  
ления 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Таблица 2. Графа " $v_1$ " и " $v_2$ ". Для лока внутренним диаметром  
400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значение 26 на 34,  
I7 на 25; для лока внутренним диаметром 400 мм на условное дав-  
ление 4,0 МПа заменить значение 26 на 45, I7 на 36.

Таблица 3. Графа " $v_1$ " и " $v_2$ ". Для лока внутренним диаметром  
400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значение 32 на 34,  
23 на 25.

Таблица 4. Головка. Заменить обозначение " $\pi$ " на " $d$ " и " $d'$ "  
на " $\pi$ ".

Приложение. Изложить в новой редакции:

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Справочное

## Масса крышек

Давление условное		Диаметр внутренней шайбы, мм	Масса, кг, при наполнении крышки			
МПа	кгс/см <sup>2</sup>		1	2	3	4
0,1	1	400	14,4	-	-	-
0,6	6		30,2	36,4	-	-
1,0	10		35,1	39,3	-	-
1,6	16		41,9	38,3	41,9	-
2,5	25		-	51,4	52,8	-
4,0	40		-	81,8	83,0	-
6,3	63		-	-	-	97,1
10,0	100		-	-	-	144,3
16,0	160		-	-	-	266,0
0,6	6	450	36,5	44,7	-	-
1,0	10		47,0	47,0	-	-
1,6	16		59,4	51,1	59,4	-
2,5	25		-	67,5	70,9	-
4,0	40		-	109,8	113,9	-
6,3	63		-	-	-	127,9
10,0	100		-	-	-	199,1
16,0	160		-	-	-	338,1
0,1	1	500	21,0	-	-	-
0,6	6		43,6	53,6	-	-
1,0	10		60,7	56,1	-	-
1,6	16		75,4	70,8	75,4	-

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26-2008-83

Стр. 3

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний ложка, мм	Масса, кг, при исполнении крышки			
МПа	кгс/см <sup>2</sup>		1	2	3	4
2,5	25	500		89,8	93,3	-
4,0	40		-	130,0	134,9	-
6,3	63			-	-	164,1
10,0	100			-	-	252,6
0,1	1	600	34,9	-	-	-
0,3	3		58,6	72,7	-	-
0,6	6		64,6	78,7	-	-
1,0	10		93,9	88,1	-	-
1,6	16		114,0	108,0	113,6	-
2,5	25			135,0	142,2	-
4,0	40			206,1	215,0	-
0,1	1		45,7	-	-	-
0,3	3	700	76,7	95,8	-	-
0,6	6		101,0	104,0	-	-
1,0	10		131,0	124,0	-	-
1,6	16		165,0	158,0	-	-
0,1	1		69,9	-	-	-
0,3	3	800	97,3	122,0	-	-
0,6	6		138,0	132,0	-	-

Масса крышек подсчитана при плотности стали 7,85 г/см<sup>3</sup>.

Главный инженер ИКИИ

Зав.отделом стандартизации

Г.А.Карпухин

А.Е.Пролесковский

см. на стр. 4

R 73.149

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

Н. Д. Григорьев

Со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2009-83

КРЫШИ СПЕЦИЧЕСКИЕ  
ЛЮКОВ СТАЛЬНЫХ СВАИЧИ  
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

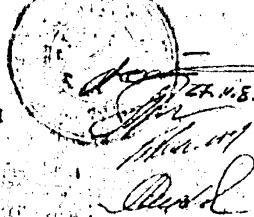
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ В I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения  
изделий дополнить: "ОСТ 26-2009-83".

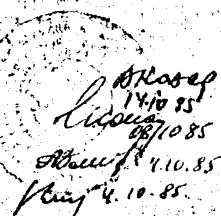
Черт. I. В знаке маркирования заменить: г.6 на п.5.

Главный инженер ЦКБИ  
Зав.отделом стандартизации  
Зав.отделом № 19  
Руководитель темы



Д. А. Калашник  
А. В. Пролесковский  
Б. П. Кохлов  
А. М. Синодкин

СОВПОМНИТЕЛИ:  
Директор С. Ф. Українхіммаш  
Зав.отделом стандартизации  
Зав.отделом ОЗ  
Руководитель темы



Б. С. Кротов  
Н. Н. Пономаренко  
К. А. Смыкалов  
В. В. Кухоль

см. на стр. 2

ГР 829758/01 от 08.07.86

213153

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группой Г47

ОСТ 26-2010-83

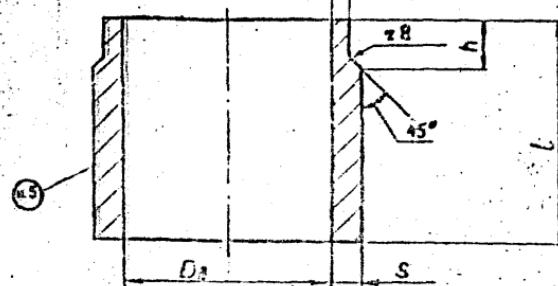
ОБЕЧАЙКИ ЛИКОВ СТАЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция к размерам

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

Пункты 2; 4. Заменить слова: "черт.2; 3,  
вместе чертеж 3.

25 ✓ (✓)



Черт. 3

Примечания. При изготовлении обечайки из листа боковые  
поверхности не обрабатываться.

Черт. 1; 2. Заменить обозначение износостойкости поверхности

2,5 ✓ 25 ✓  
нп

Таблица. В трех местах заменить значение условного давления:  
6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Стр.6. Таблица Грефа "  $S_4$  ". Под значением 24 привести горизонтальную линию на уровне линий между значениями "  $b$  " 390 и 420.

Стр.7. Таблица Грефа "  $b$  ". Под значением 300 привести горизонтальную линию на уровне линий между значениями "  $s$  " 36 и 45.

Стр.7. Таблица Грефа "  $h$  ". Шестая строка сверху. Заменить значение 36 на 45.

Шестая строка сверху. Заменить значение 45 на 55.

Стр.7. Таблица Грефа "  $s$  ", исп.I". В последней строке пропустить прочерк. Грефа "  $S_4$  ". В последних двух строках пропустить значение 26.

Стр.8. Таблица Грефа "  $S_4$  ". Убрать горизонтальную линию на уровне линии между значениями "  $b$  " 410 и 390.

Под таблицей привести пример условного обозначения:

"Пример условного обозначения обечайки исполнения I лока диаметром  $D_B = 400$  мм на условное давление 1,6 МПа с размером  $S = 10$  мм из стали марки 16ГС:

Обечайка I-400-I,6-10-16ГС ОСТ 26-2010-83".

Стандарт дополнить п.5: "5. Технические требования и маркировка по ОСТ 26-2011-83".

Главный инженер ЦГН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

*Лебедев*  
27.11.85

Д.А.Кашцкий  
А.Ю.Пролесковский  
Б.П.Хохлов  
А.М.Синодкин

*R* 15  
УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П.Л.Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2011-83

ЛЮКИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ

СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Технические требования

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пункт 1. После "ОСТ 26-2010-83" дополнить:

"ОСТ 26-2094-83 и ОСТ 26-2095-83".

Пункт 4. Заменить ссылки: шестая строка сверху ОСТ 26-2004-83 на ОСТ 26-2003-83, седьмая строка - ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2004-83, девятая строка - ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2094-83, десятая строка - ОСТ 26-2006-83 на ОСТ 26-2005-83.

Пункт 5. Заменить ссылку: ОСТ 26-2001-83 ... на  
ОСТ 26-2002-83. После "... ОСТ 26-2004-83" дополнить:  
"и ОСТ 26-2094-83".

Пункт 6. Заменить ссылку: ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2094-83.

Таблица 1. Графа "Шатрубок  $\varnothing$  100-250 мм<sup>НР</sup>". Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Строки для цифров материального исполнения 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543-75 на ГОСТ 4543-71.

Таблица 1. Графа "Шатрубок  $\varnothing$  100-250 мм<sup>НР</sup>". Подграфа "Технические требования". Строки для цифров материального исполнения 6 и 7. Заменить ссылку: ТУ 14-3-59-71 на ТУ 14-3-59-72.

Таблица 1. Графа "Фланец, крышка, патрубок Ø 400-600 мм".  
 Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Для шифра материального исполнения 10 заменить ссылку: ТУ 14-1-2640-77 на ТУ 14-1-2640-79.

Таблица 2. Графа "Патрубок люков загрузочных". Подграфа "Технические требования". Стока для шифра материального исполнения 4. Заменить ссылку: ГОСТ 9940-72 на ГОСТ 9940-81.

Таблица 2. Графа "Ручка". Подграфа "Технические требования". Стока для шифра материального исполнения 19. После "ГОСТ" проставить: "14637-79".

В строке для шифра материального исполнения 26 в обеих подграфах вместо "--" проставить слова: то же.

Таблица 4. Головка. Графу "Шифр материального исполнения" заменить в новой редакции:

Шифр материального исполнения	
Основной	дополнительный
	I
1	2

по всей табл. заменить слова: "КП20" на "КП195", "КП22" на "КП215", "КП25" на КП245", "КП28С" на "КП275С";  
 графу "Давление условное МПа(кгс/см<sup>2</sup>)" для шифра материального исполнения "2/1-4/" дополнить словами: "не более";  
 строка с шифром материального исполнения - "2/1-4/". Графа "Давление условное, МПа(кгс/см<sup>2</sup>)", не более". Заменить значение "6,4(64)" на "16,0(160)";  
 графу "Обечайка" дополнить после слов "10Р2 ГОСТ 4543-71" словами "09Р2 ГОСТ 19282-73" и после слов "Гр ИУ-КП22 ГОСТ 8479-70" словами "Гр.ИУ-КП245 ГОСТ 8479-70";  
 строка с шифром материального исполнения - "3/1-4/". В графах "Обечайка" и "Крышка" заменить слова "10Р2 ГОСТ 4543-71" словами "20 ГОСТ 1050-74", в графе "Фланец" заменить слова "16РС ГОСТ 19282-73" словами "20 ГОСТ 1050-74" и слова "Гр.ИУ-КП25" словами "Гр.ИУ-КП215";  
 строка с шифром материального исполнения - "7,8". Заменить значение давления с "6,4(64)" на 6,3(63)".

Дополнить таблицу:

Продолжение табл. 4

Шифр* материального исполнения	Давление, кгс/см <sup>2</sup>	Температура, °С	Наименование деталей							
			Обечайка		Фланец		Крышка		Ручка	
			Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка сталь, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования
осн- нов- ной ной	16,0 (160)	от минус 40 до плюс 300	08Х22Н6Т	ГОСТ 5632-72						
			16,0 (160)	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 7350-77	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5632-72
			300	ГОСТ 5632-72	ГУ 14-I-2616-79	ГОСТ 5632-72	ГУ 5632-72	ГУ 5632-72	ГУ 5632-72	ГУ 5632-72

Под таблицей заменить слово "Приложение" на слово "Примечание".  
Первый абзац примечания исключить.

Таблица 5. Стока с шифром материального исполнения крепежных деталей - "3". Графу "Вид крепежа" дополнять словами: "Шайбы по ОСТ 26-2042-77".

Дополнить графу "Шифр материального исполнения" подграфу "локтя" значением - "10", подграфу "крепежных деталей" значением - "7", графу "Температура, °C" словами: "От минус 40 до плюс 200", графу "Вид крепежа\*" словами: "Шпильки по ОСТ 26-2040-77", "Гайки по ОСТ 26-2041-77", "Шайбы по ОСТ 26-2042-77", графу "Марка стали, обозначение стандарта" словами "08Х22Н6ГТ, 08Х21Н6М2Т ГОСТ 5632-72".

Главный инженер ЦКБП

Зав. отд. стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

 Д.А. Кашук

Л.И. Пролесковский

Б.П. Хохлов

 А.М. Синодкин

см. на стр. 5

R 93155

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П.Д.Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2012-83

УСТРОЙСТВА ШАРИРНЫЕ ДЛЯ  
КРЫШЕК ЛИКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ  
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пункт I. После "ОСТ 26-2005-83" дополнить:  
"ОСТ 26-2034-83".

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения  
изделий дополнить: "ОСТ 26-2012-83".

Черт. I; 2. Подрисуночный текст. Пункт 4.  
Изложить слова: "по ГОСТ 9650-80".

Пункт 6. Заменить ссылку: ОСТ 26-2013-83 на ОСТ 26-2015-83.  
Стандарт дополнить стр. 7а.

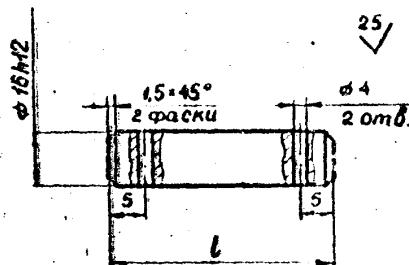
Приложение. Изложить в новой редакции.

30

ГР 829762/01 от 08.07.86

Формат А4

6. Конструкция и размеры осей поз.4 должны соответствовать указанным на черт.6 и в табл.3.



Черт.6

Таблица 3

Размеры, мм

Давление условное		Диаметр внутренней ложки	l
MPa	кгс/см <sup>2</sup>		
I,0	10	450	180
0,1; I,0; I,6	I; 10; 16	400	190
0,1	I	500, 600	
		450	210
0,6	6	500	220
		400	230

Пример условного обозначения оси с размером l = 230 мм из стали марки ВСтЗсп4:

Ось 230 ВСтЗсп4 ОСТ 26-2012-83

ПРИМЕЧАНИЕ № 1

ОСТ 26-2012-83

Стр. 2

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Справочное

## Масса шарнирных устройств и их деталей

Масса, кг

Давление условное		Диаметр внутренний локка, мм	Серьги, поз.1	Скобы, поз.2	Упоры, поз.3	Оси, поз.4	Устройства
МПа	кгс/см <sup>2</sup>						
0,1	I				0,22	0,30	3,26
0,6	6				0,26	0,36	3,36
1,0	10	400			0,22	0,30	3,26
1,6	16				0,26	0,33	3,33
0,6	6	450			0,22	0,28	3,24
1,0	10				0,30	0,35	3,35
0,1	I	500			0,22	0,30	3,26
0,6	6				0,26	0,35	
0,1	I	600			0,22	0,30	3,26

Масса шарнирных устройств и их деталей подсчитана при плотности стали 7,85 г/см<sup>3</sup>.

Главный инженер ЦКБИ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом А И

Буководитель темы

Л.А. Кашинский

А.Ю. Пролесковский

Б.Н. Хоклов

А.Н. Сенодкин

см. на стр. 3

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П.Л.Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2013-83

УСТРОЙСТВА ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТ-  
НЫЕ ДЛЯ КРЫШК ЛИКОВ  
СТАЛЬНЫХ СВАРИНЫХ СОСУДОВ  
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Стр.1. В обозначении стандарта после слов "Взамен:  
ОСТ 26-2013-77" дополнить: "ОСТ 26-2014-77".

Пункт I. После "ОСТ 26-2007-83" дополнить: "ОСТ 26-2094-83".

По всему тексту стандарта заменить величину условного  
давления 6,4 на 6,3; 64 на 63.

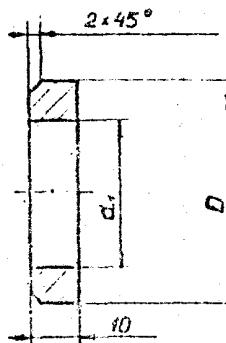
По всему тексту стандарта примеры условного обозначения  
изделий дополнить: "ОСТ 26-2013-83".

Черт.1, черт.2. Подрисуночный текст. Пункт 9. Слова  
"по ОСТ 26-2042-77" исключить.

Черт.3. Подрисуночный текст. Пункт 8. Слова "по  
ОСТ 26-2042-77" исключить.

Ввести пункт 15, черт. 14 и табл. 9:

"15. Конструкция и размеры шайб, поз. 9, черт. I; 2 и поз. 8, черт. 3 должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 9".



Черт. 14

Таблица 9

## Размеры, мм

Диаметр кронштейна, поз. 1	$d_1$	$D$	Пригодность
30	31	45	
36	37	57	
45	48	60	
50	52	68	
60	62	76	
70	73	89	

Таблица I. Графа "Н". Исполнение I". Для устройств ложков с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и ложков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 335 на 375.

Графа "Н<sub>1</sub>". "Исполнение I". Для устройств ложков с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и ложков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 250 на 290.

Таблица I. Графа "Н" и "Н<sub>1</sub>". "Исполнение 2". Для устройств ложков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 2,5 и 4,0 МПа проставить прочерки.

Таблица I. Графа "Н". "Исполнение 2". Для устройств ложков с внутренним диаметром 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и ложков с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 335 на 370.

Графа "Н<sub>1</sub>". "Исполнение 2". Для устройств ложков с внутренним 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и ложков с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 250 на 285.

Стр. 10. Таблица I. Графы "Давление условное" и "l". Провести горизонтальную линию на уровне между значениями толщины стеклянной обечайки 55 и 16. В полученной строке графы "Условное давление" проставить значение 4,0 в подграфе "МПа" и значение 40 в подграфе "кгс/см<sup>2</sup>".

Таблица I. Графы "l". Для устройств ложков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 4,0 МПа заменить значение 225 на 230.

## Таблица 2. Извлечь в новой редакции:

Таблица 2

Размеры, мм

Изменение установки		Диаметр внут- рен- ним запека	Толщи- на стенки обе- чанки запека	$\alpha'$	$l$			$h$			Приме- ните- мость
Номер	ХРС/см <sup>2</sup>				1	2	3	1	2	3	
1,0	10		8	30				330	415		
1,6	16				345	-		350	420		540
		400	10								
				45							
2,3	25							360			
			16								
			24					590			

Продолжение табл.2

Давление условное		Диа- метр внут- ренний люка	Толщи- на стен- ки обе- чайки люка	<i>d</i>	<i>l</i>			<i>h</i>			Приме- нение	
МПа	кгс/см <sup>2</sup>				1	2	3	1	2	3		
2,5	25	400	32	345	390	420	540	370	410	440		
			40									
			12									
			20									
			30									
			45									
			50									
			14		45	370	390	410	440	470	570	
			20									
			32									
6,3	63		45									
			50									
			65									
			20									
			30									
			40									
			50									
			60									
			65									
			75									
10,0	100		32	60	390	410	440	470	500	590		
			45									
			60									
			65									
			75									
			32									
			45									
			60									
			75									
			90									
0,6	6	450	8	30	345	-	360	415	-	540		
1,0	10		10	45	370	-	370	440	415	570		
1,6	16		16	45	370	-	370	440	415	570		
2,5	25		25	45	370	-	370	440	415	570		

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ОСТ 26-2013-83

Стр. 6

Продолжение табл. 2

Давление условное		Диаметр внутренний шланга	Толщи- на стен- ки обе- чайки шланга	<i>d</i>	<i>l</i>			<i>h</i>			Приме- нение- мость
Па	кгс/см <sup>2</sup>				1	2	3	1	2	3	
2,5	25	450	16	370			370				
			26				420				570
			36				390				
			45				410				
			12				440		440		590
			20				460				
			28				430				
			36				440				
			45				460				
			55				430				
4,0	40	390	16	45			430				
			22				410				
			30				440				
			40				460				
			50				440				
			55				460				
			65				490				
			70				460				
			24				510				
			32				510				
6,3	63	50	45	60			510				
			55				530				
			65				540				
			75				510				
			80				570				
			34				600				
			50				550				
			70				685				
			85								
			95								
10,0	100	420	34	70			540				
			50				510				
			70				570				
			85				600				
			95				550				
16,0	160	460	34	70			685				
			50								
			70								
			85								
			95								

Продолжение табл.2

Давление условное		Диа- метр внутр- ренний локка	Толщи- на стен- ки обе- чайки локка	<i>d</i>	<i>e</i>			<i>h</i>			При- не- маемо- сть
МПа	кгс/см <sup>2</sup>				1	2	3	1	2	3	
16,0	160	450	100	70	460	-	600	550	-	625	
0,6	6		8		370		360	415		580	
1,0	10				370				415		
1,6	16		10		390		390				
			16								
			26				430				
			36								
			45								
			12								
			20								
		2,5	30	390							
			40								
			50								
			55								
			16		420		430				
			26				460				
			36				470				
			45				500				
			55								
			65								
		4,0	75	50							
			26				490				
			36				550				
			45				570				
			70								
			80								
			90								
			0,3		425	425	410	415	415	630	
			0,6								

Продолжение табл.2

Давление условное МПа	Диаметр гнутого шарфа кгс/см <sup>2</sup>	Толшина стенки обечайки лека	<i>d</i>	<i>l</i>			<i>h</i>			Приме- ните- мость
				Исполнение устройства			1	2	3	
1,0	10	10	36	425	425	415	415	450	630	
1,6	16	12					440			
		16								
		30	50	440						
		40					500			
		50								
		14					460	440		
		20					470			
		32	60	470			500			
		45								
		60					530			
		65								
0,1	1	4	30							
0,3	3	8	36	480	480	470	415	450	710	
0,6	6									
1,0	10	10								
1,6	16	12	45				430			
0,1	1	5	30				415			
0,3	3	8	36	520	-	520	430	-	760	
0,6	6		45							

Таблица 3. Строки с диаметром кронштейна - "45". В графе "*d<sub>h</sub>*" заменить значение "54" на "57", в графе "*S'*" заменить значение "4,0" на "5,0";

строки с диаметром кронштейна - "50". Графа "*S'*". Заменить значение "4,5" на "4,0".

Приложение . Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

#### Масса подъемно-поворотных устройств и их деталей

Давление условное	Диаметр внут- ренний лока, мм	Толщина стенки обе- чайки лока, мм	Наименование																	
			Кронштейн, поз.1		Ребро, поз.6		Болт, поз.4		Скоба, поз.3		Рукоятка поз.3		Втулка		Номер поз.3, кг. ппоз.8, кг.поз.3	Устройство				
Масса, кг, при исполнении устройства																				
MPa	kgs/cm <sup>2</sup>		1	2	3	1	2	1	2	3	1	2	1	2	I:3	2	I:2:3	1	2	3
1,0	10	400	8	3,86		4,15	0,4			2,00		0,89		0,09		0,06	6,74		7,22	
1,6	16		10		10,4	0,45												I2, I2	I4, 37	
			16		10,70													I4, 67		
2,5	25		24		10,83													I4, 80		
			32		II, 00	0,49												I2, I6		
			40		II, 10													I4, 9		
			I2		10,86	0,59												I2, 83	I4, 84	
			20		II, 20	0,49												I2, 73	I5, 18	
			30		II, 35	0,45												I2, 69	I5, 33	
			45		II, 50	0,38												I2, 61	I5, 56	
			50			0,34												I2, 57		
		63	I4		II, 20	0,65												I2, 89	I5, 18	
			20		II, 40	0,57												I2, 81	I5, 38	
			32		II, 60	0,50												I2, 75	I5, 50	
			45		II, 83	0,44												I2, 67	I5, 81	
			50			0,40												I2, 63		
			65		I2, 20	0,25												I2, 49		
		100	20	9,56		I2, 00	I, 06											I6, 19		
			30			I2, 21	I, 00											I3, 55	I6, 07	
			40			I2, 45	0,91											I3, 49	I6, 20	
																		I3, 40	I6, 44	

Давление условное		Диа- метр внутри- ренний лика, мм	Толщи- на стенки обо- чайки лика, мм	Наименование												Устройство					
				Кронштейн, поз. I		Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба поз. 3		Руковитка, поз. 3		Втулка		Планка поз. 3, перп. 1,2; поз. 5, перп. 3.					
		Масса, кг, при исполнении устрояства																			
Mpa	kg/cm <sup>2</sup>			I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3	
10,0	100	400	50				I2,67	0,81									I3,24		16,66		
				60	9,56		I2,80	0,69									I3,18		I6,80		
				65			I2,94	0,62									I3,II		I6,94		
				75			I3,22	0,50									I3,00		I7,22		
16,0	160	400	32				23,65	I,79									25,84		27,68		
				45			24,32	I,57									25,6I		-		
				60	19,43		I,45										25,49		28,36		
				75			I,28										25,32				
				80			25,43	I,22									25,26		29,48		
				90			I,06										25,I0				
																	6,69				
0,6	6	450	8	3,86			4,47	0,35									6,75		7,54		
I,0	I0						0,4I														
I,6	I6			I0	8,68		10,93	0,42									II,96				
2,5	25						0,4I										I2,65		I4,9I		
				I6	9,3I																
				26			0,3I										I2,54				
				36			II,56	0,26									I2,50		I5,54		
				45			0,19														
4,0	40	450	12				II,43	0,72									I2,42				
				20			II,68	0,68									I3,2I		I5,4I		
				28	9,56												I3,17		I5,66		
				36			I2,06	0,50									I3,08				
				45													I3,00				
				55			I2,3I	0,35									I2,93				
																	I2,84		I6,3		

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26-2013-83

Стр. II

Продолжение

Давление условное	Диа- метр внут- ренний диска, мм	Толщина стенки обечай- ки диска, мм	Наименование																		
			Кронштейн, поз. I		Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба, поз. 3		Рукоятка, поз. 3		Втулка		шайба подшип. поз. 2, поз. 3		Устройство				
Масса, кг, при исполнении устройства																					
			I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3
Mpa		kg/cm <sup>2</sup>		I6		15,04		0,67		I5,19		0,55		I5,19		I7,10		I9,07			
6,3		63		22		0,61		I5,19		0,59		I5,19		I7,05		I6,99		I9,22			
40		I2,88		30		0,48		I5,35		0,43		I5,35		I6,95		I6,92		I9,38			
50		I5,00		55		0,43		I5,96		0,32		I5,96		I6,87		I6,75		20,00			
65		I6,50		65		0,27		I5,96		0,17		I6,70		I6,70		I6,70		I6,70			
70		I7,00		24		I,06		I,06		0,52		0,41		I,78		0,09		I7,10			
24		I7,10		32		I,01		I,01		I,01		I,01		I,78		0,09		I9,07			
32		I7,10		43		0,91		I9,21		24,21		0,81		24,21		I,78		0,09		I9,22	
43		I7,10		55		0,69		I9,21		24,65		0,56		24,65		I,78		0,09		I9,38	
55		I7,10		65		0,56		I9,21		24,87		0,50		24,87		I,78		0,09		I9,38	
65		I7,10		75		I,06		I,06		I,06		I,06		I,06		I,78		0,09		I9,38	
75		I7,10		80		I,06		I,06		I,06		I,06		I,06		I,78		0,09		I9,38	
80		I7,10		34		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
34		I7,10		50		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
50		I7,10		70		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
70		I7,10		85		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
85		I7,10		95		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
95		I7,10		100		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
100		I7,10		34		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
34		I7,10		50		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
50		I7,10		70		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
70		I7,10		85		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
85		I7,10		95		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
95		I7,10		100		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
100		I7,10		34		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
34		I7,10		50		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
50		I7,10		70		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
70		I7,10		85		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
85		I7,10		95		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
95		I7,10		100		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
100		I7,10		34		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I,78		I9,38	
34		I7,10		50</td																	

## ИЗМЕНЕНИЕ № 1

OCT 26-2013-83

CED. 12

## Продолжение

Давление установочное	Ли- метр внут- ренний диаметр шланга, мм	Толшина стенки обечай- ки шлан- ка, мм	Наименование												Устройство				
			Кронштейн, поз. I		Редло, поз. 6		Болт, поз. 4		Скода, поз. 3		Руконта, поз. 3		Втулка						
MPa	kg/cm <sup>2</sup>		Масса, кг, при выполнении устройства																
I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3	
2,5	25	10														15,77	18,62		
			10		I4,50	0,42													
			16			0,33											15,68	19,43	
			26			0,28											15,63	20,29	
			36		I5,II	0,25											15,59	21,00	
4,0	40	16	45			0,20											15,54	21,87	
			12			0,69											16,50	22,74	
			20			0,68											16,49	23,61	
			30		I5,96	0,59											16,40	24,48	
			40			0,50											16,30	25,35	
6,3	63	26	50			0,41											16,22	26,22	
			55		I2,26	0,37											16,19	27,09	
			16			I5,58	0,66	-	6,52	-	0,41	3,0	0,41	-	I,78	-	0,17	-	27,97
			26				0,62											16,47	28,84
			36			I6,04	0,53											16,43	29,71
10,0	100	50	45			I6,19	0,56											16,34	30,58
			55				0,45											16,37	31,45
			65			I6,66	0,31											16,26	32,32
			75				0,23											16,15	33,19
			26			24,43	I,09											16,04	34,06
		20,77	36				0,98											26,48	34,93
			45				0,81											26,37	35,80
			70			26,20	0,69					2,90						26,20	36,67
			80				0,56											26,08	37,54
			90				0,44											25,93	38,41

Изменение № 1

ОСТ 26-2013-83

Стр. I3

## Продолжение

Давление условное	Диаметр внутренний лока, мм	Толщина стенки обечайки лока, мм	Направление												Устройство					
			Кронштейн, поз. 1		Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба Руковятка, поз. 3 поз. 3		Втулка		шайба поз. 5 поз. 6 поз. 8 шар. 3							
			поз. 5	поз. 2	поз. 5	поз. 2	поз. 3	поз. 2	поз. 1	поз. 2	поз. 1;3	поз. 2	поз. 1;2;3	поз. 1	поз. 2	поз. 3				
MPa	kgf/cm <sup>2</sup>		I	2	3	I	2	I	2	3	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3	
0,3	3	600	8	4,30	4,30	5,41	0,35	0,35	0,41	3,04	2,00	0,41	0,89	0,89	0,09	0,09	0,05	7,19	7,02	8,48
0,6	6		10	6,20	6,20	7,60	0,40	0,40			1,95		1,56	1,56	0,12	0,12	9,9	9,71	10,89	
1,0	10			12,57			0,42	0,40					1,78		0,17			16,41	20,37	
1,6	16		12			16,04	0,40										16,5			
			16	12,57			0,39										16,43			
			30				0,37										16,4		21,30	
			40			16,96	0,31										24,43			
			50				0,27										24,44			
			14			24,21	1,05										24,43			
			20			24,43	0,75										24,42			
		700	32	18,77		25,09	0,68		0,41	2,90		0,41					24,05		29,5	
			45				0,60										23,96			
			60			25,76	0,39										23,76			
			65				0,28										23,65		30,2	
			4	4,61	4,61	6,19														
			8	6,64	6,64	8,91	0,35	0,35												
		800	10						0,41	3,10		0,41	1,56	1,56	0,12	0,12	0,09	10,21	10,1	13,27
			12	10,56	10,56	13,93	0,40	0,40												
			5	4,83		6,75	0,39													
			8	7,08	-	9,71	0,35	-												
				11,06		13,93														

Масса подсчитана при плотности стали 7,85 г/см<sup>3</sup>.

Таблица 4. Графа "5". Стока с диаметром кронштейна "45".  
 Заменить значение 7 на 6. Стока с диаметром кронштейна "70".  
 Заменить значение 9 на 8.

Таблица 7. Графа "а". Для лыка с диаметром 450 мм на условное давление 6,3 МПа с толщинами обечаек лыка 40,50,55,65,70 мм и диаметром 500 мм на условное давление 6,3 МПа с толщинами обечаек 45,55,65, 75 мм заменить значение 140 на 170.

Черт. I3. Заменить R10 на R15.

Пункт I3. Заменить ссылку: ОСТ 26-20II-83 на ОСТ 26-20I5-83.

Главный инженер ЦКБИ  
 Зав. отделом стандартизации  
 Зав. отделом В 19  
 Руководитель темы

СОВПОЛННИТЕЛИ:  
 Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш  
 Зав. отделом стандартизации  
 Зав. отделом ОЗ  
 Руководитель темы

*Б.А. Калинкин*  
*Б.Д. Пролесковский*  
*Б.Н. Хохлов*  
*А.Н. Синодкин*

*А.Н. Кротов*  
*И.Н. Пономаренко*  
*К.А. Смыкаков*  
*В.В. Кужель*

ССПЛАСОВАНО  
 Начальник Управления оборудования  
 Министерства нефтеперерабатывающей  
 и нефтехимической промышленности СССР

*Г.Д. Давыдов*  
*В.В. Давыдов*

см. на стр. I5

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П.Д.Григорьев

Со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2015-83

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ И  
ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЕ ДЛЯ  
КРИШЕК ЛИКОВ СТАЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Технические требования

Пункт I. После "ОСТ 26-2007-83" дополнить "ОСТ 26-2094-83".

Таблица. Графа "Кронштейн ось, ручка, упор". Подграфа  
"Марка стали, обозначение стандарта". Строки с шифром материаль-  
ного исполнения 2 и 3 дополнить: "10Г2 ГОСТ 4543-71".

Подграфа "Технические требования". Стока с шифром материаль-  
ного исполнения 2 дополнить "ГОСТ 4543-71".

Графа "Болт, гайка, шайба". Подграфа "Марка стали, обозна-  
чение стандарта". Строку с шифром материального исполнения 2  
дополнить: "35".

Главный инженер ЦКБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

Ю.А.Кашцкий

Л.Ю.Пролесковский

Б.П.Хоклов

А.М.Синодкин

см. на стр. 2

ГР 829764/01 от 08.07.86

Формат А4

*К 13.15.8*  
УТВЕРДЛАО

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ССТ 26-2094-83

ЛИСТИ С ФЛАНЦАМИ И КРЫШКАМИ,  
СЕЛЬДОВАЛНИМИ ЛИСТОМ ИЗ  
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ,  
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И  
АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта привести условное обозначение  
листов дополнить: "ССТ 26-2094-83".

Черт. I. Подрисунковый текст. Пункт 4. Заменить ссылку:  
ССТ 26-01-54-79 на ССТ 26-01-54-77.

Главный инженер ЦКБИ

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

*С. А. Каширский*

*27.11.85*  
А. Ю. Пролесковский

*Б. П. Хаклов*

*А. М. Синодкин*

*Б. С. Кротов*  
*14.10.85*

*И. Н. Пономаренко*  
*18.10.85*

*К. А. Смыкалов*  
*14.10.85*

*В. В. Кукель*  
*14.10.85*

см. на стр. 2

ГР 822753/01 от 08.07.86

Формат А4

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра  
химического и нефтяного  
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения  
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2095-83

КРЫШКИ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ЛИСТОМ  
ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ,  
ЛЛОКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СО-  
СУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта промежуточные угловые обозначения  
крышек дополнить: "ОСТ 26-2095-83"

Главный инженер ЦГИИ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИхиммаш

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом ОЗ

Руководитель темы

Д.А. Каплицкий

А.Ю. Пролесковский

Б.П. Хохлов

А.М. Синодкин

Б.С. Кротов

И.Н. Пономаренко

К.А. Смыкалов

В.В. Кужель

см. на стр. 2

ГР 829759/01 от 08.07.86

Формат А4