

УТВЕРЖАЮ

Министерство химического и
нефтяного машиностроения

Владелец Министра

 *И. Д. Григорьев*

1986 г.

со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ИЗМЕНЕНИЯ к I 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

ИЖЕН

Главный инженер

Зав. отделом стандартизации

Руководитель темы

И. Д. Григорьев
И. В. Прокопьев
А. М. Сидоркин

Р. А. Кашинский

А. В. Прокопьевский

А. М. Сидоркин

СОГЛАСОВАНО

МИХИМАШ

Начальник Главного

Технического Управления

Северодонецкий филиал Упр.ИИИМАШ

Руководитель темы

А. И. Прокопьев
В. В. Кухоль

А. И. Прокопьев

В. В. Кухоль

1-200

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

Н.Д.Григорьев

со сроком вступления

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2000-83

ЛИКИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ

СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Типы и пределы применения

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Таблица. Графы: "Лики с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "выступ-впадина", "Лики с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "шип-паз". Строка "Шифр материального исполнения". Заменить значение I на I-9.

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

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

Главный инженер ЦКБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

Ю.А.Кашинский

А.Д.Промесковский

Б.П.Хохлов

А.М.Синодкин

см. на стр.2

ГР 829748/01 от 08.07.86

Формат А4

СОСНПОЛНТЕЛИ:

Директор С.ф. УкрИИХимам
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом ОЗ
Руководитель темы

В.С. Кротов
18.10.85
И.Н. Пономаренко
18.10.85
В.А. Смыкалов
18.10.85
В.В. Кузнецов
18.10.85

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
Министерства нефтеперерабатывающей
и нефтехимической промышленности СССР

В.В. Давыдов
В.В. Давыдов

*Начальник Управления главного
механика и главного энергетика
Министерства химической
промышленности СССР*

С.Д. Чураков
С.Д. Чураков

*Начальник Технического Управления
Миннефтегаз*

А.М. Васильев

Начальник Союзхимам
Начальник Союзнефтехимам
Директор УкрИИХимам

В.А. Чернов
В.В. Пиликовский
И.П. Прудкин

А 13114

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П.Д.Тригорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2001-83

ЛЮДИ СО СКОБОЙ СТАЛЬНЫХ
СВАЛЬНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта прямую родовую обозначения
наследия дополнить: "ОСТ 26-2001-83".


Пункт II. Дополнить обозначением стандарта: "ОСТ 26-2011-83".

Главный инженер ЦКН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом Б 13

Руководитель темы


В.А.Калицкий
А.В.Протасковский
Б.Н.Хаслов
А.М.Синюдяев

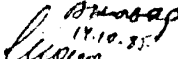
СОСЛОВИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Укр.ВНХМ

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом ОЗ

Руководитель темы


18.10.85
В.С.Кротов
Н.Н.Понсененко
К.А.Синяев
В.В.Кукаев
4.10.85
4.10.85

см. на стр. 2

ГР 829742/01 от 06.07.86

R 13133

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра
Технического и нефтяного
машиностроения

П. А. Гуртовьев

Со зранием введения

от 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2002-83

Листы с плоскими крышками
стальных сварных сосудов
и аппаратов.

Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

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

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

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

Главный инженер ЦКНИ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

П. А. Каминский

А. В. Прохоровский

Б. Н. Холлов

А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. УкрНИИ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом 03

Руководитель темы

Б. С. Кротов

И. Н. Понсмаренко

К. А. Сымаков

В. В. Кузель

см. на стр. 2

ГР 829750/01 от 08.07.86

Формат А4

R 13140

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2003-83

ЛИКИ СО СФЕРИЧЕСКИМИ
КРИВКАМИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Черт. 1. Подписуточный текст. Пункт 2. Заменить "исполн. 2"
на "исполн. 1".

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

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



Д. А. Каминский
А. В. Прохоровский
Б. П. Холков
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Украинцев
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом 03
Руководитель темы

В. С. Кротов
17.10.85
Н. Н. Пономаренко
4.10.85
К. А. Смыкалов
4.10.85
В. В. Кухоль

от. № 2 от. 2

IP 829751/01 от 08.07.86

R 13141

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

Н.Д.Григорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2004-83

ЛИКИ ЗАГРУЗОЧНЫЕ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
нужно дополнить: "ОСТ 26-2004-83".

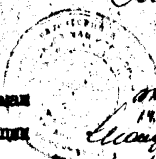
Главный инженер ЦКН
Зам.отделом стандартизации
Зам.отделом № 19
Руководитель темы



Д.А.Кашицкий
А.В.Пролюсковский
Б.П.Хохлов
А.М.Синюшкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИстанд
Зам.отделом стандартизации
Зам.отделом 03
Руководитель темы



Б.С.Кротов
И.Н.Пономаренко
К.А.Сыскалов
В.В.Кузаль

см. на стр. 2

IP 829752/01 от 08.07.86

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П.Д.Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2005-83

ЛИКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРИМЫМИ
ВСТЫК С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ
ПОВЕРХНОСТЬЮ ВЫСТУП-ВПАДИНА
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения лика исполнения I диаметром

$D_0 = 450$ мм, на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм,
основной цифр материального исполнения лика 2; дополнительный
цифр материального исполнения лика 2, цифр материального исполне-
ния крепежных деталей I:

Лик I-450-4-12-2-2-I ОСТ 26-2005-83".

Приложение. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса лежков

Давление условное		Диаметр внутренний лека, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
1,6	16	400	10	101
2,5	25		10	114
			16	126
			24	147
			32	175
			40	199
4,0	40		12	198
			20	218
			30	243
			45	310
			50	324
1,6	16	450	10	122
2,5	25		10	148
			16	163
			26	195
			36	225
			45	275
4,0	40		12	242
			20	265
			28	293
			36	326
			45	368

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний дыка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	450	55	420
1,6	16	500	10	152
2,5	25		10	182
			16	200
			26	231
			36	247
			45	279
4,0	40		12	308
			20	343
			30	376
			40	420
			50	471
1,6	16	600	55	498
2,5	25		10	209
			12	265
			16	291
			30	373
			40	437
4,0	40		50	507
			14	429
			20	456
			32	533
				45

Продолжение

Давление условное		Диаметр внут- ренний диска, мм	Толщина стени обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	600	60	758
			65	798

Масса дисков подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы:

В.А. Калитский
В.А. Калитский

А.Ю. Пролесковский
А.Ю. Пролесковский

Б.П. Хохлов
Б.П. Хохлов

А.М. Синодкин
А.М. Синодкин

СОСЛОВИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Украинская

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

В.С. Кротов
В.С. Кротов

И.Н. Пономаренко
И.Н. Пономаренко

К.А. Сыкалов
К.А. Сыкалов

В.В. Кузель
В.В. Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
Министерства нефтеперерабатывающей
и нефтехимической промышленности СССР

В.В. Давидов
В.В. Давидов

Начальник Управления главного механика
и главного энергетика Министерства
химической промышленности СССР

С.Д. Чураков
С.Д. Чураков

2 13143

УТВЕРЖАЮ

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
встык с уплотнительной
поверхностью шп-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

$D_0 = 450$ 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".

Приложения. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса люков

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
1,6	16	400	10	101
2,5	25		12	114
			16	126
			24	142
			32	175
4,0	40		40	199
			12	196
			20	217
			30	242
			45	309
50	323	450	10	122
1,6	16		12	146
2,5	25		16	161
			26	193
			36	223
			45	273
4,0	40		12	239
			20	261
			28	290
			36	322
		45	364	

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний ложа, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	450	55	416
1,6	16	500	10	149
2,5	25		10	180
			16	198
			26	228
			36	245
			45	276
4,0	40		12	304
			20	339
			30	372
			40	416
			50	467
1,6	16	600	55	494
2,5	25		10	205
			12	260
			16	277
			30	369
4,0	40		40	433
			50	503
			14	423
			20	449
4,0	40		32	527
		45	622	

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний кольца, мм	Толщина стенки об- чайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	600	60	752
			65	792

Масса кольца подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³

Главный инженер ЦКБМ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 10

Руководители темы

В. А. Калашников

А. В. Прокофьевский

Б. П. Ухолов

А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Укрыйкин-мал

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом ОЗ

Руководитель темы

Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

К. А. Сысолов

В. В. Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
министерства нефтепереработки
и нефтехимической промышленности СССР

В. В. Давыдов

R13146

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П.Д.Григорьев

Со сроком введения
с 01.07.87

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26-2007-83

Литы с фланцами и приварными
источ. под прокладку
восьмьютольного сечения
стальных сварных сосудов
и аппаратов.
Конструкции и размеры

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

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Показер условного обозначения литья исполнения 2; диаметром
 $\varnothing = 400$ мм, на условное давление 6,3 МПа, с размерами $\delta = 45$ мм,
основной шифр материального исполнения литья 3, дополнительный
шифр материального исполнения литья 3, шифр материального испол-
нения крепежных деталей I:

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

Примечание. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса лжков

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

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лока, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
6,3	63	450	50	470
			55	503
			65	561
			70	600
10,0	100		24	408
			32	447
			45	511
			55	576
			65	647
			75	746
16,0	160		80	783
			34	958
			50	1103
			70	1265
			85	1404
			95	1520
6,3	63	500	100	1675
			16	378
			26	426
			36	474
			45	529
			55	595
10,0	100		65	660
			75	740
			26	653
			36	717

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лица, мм	Толщина стенки обес- чайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
10,0	100	500	45	785
			70	973
			80	1063
			90	1108

Масса ликв подчитана при плотности 7,85 г/см³

Главный инженер ЦКБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

В.А. Каминский

А.Д. Пролесковский

Б.П. Хохлов

А.М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ

Директор С.ф. Укр.НИИхиммаш

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом ОЗ

Руководитель темы

В.С. Кротов

И.Н. Пономаренко

К.А. Сыпалов

В.В. Кузнец

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

В.В. Давыдов

R 1314

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 давления 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Таблица 2. Графы "в₁" и "в₂". Для лика внутренним диаметром 400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значения 26 на 34, I7 на 25; для лика внутренним диаметром 400 мм на условное давление 4,0 МПа заменить значения 26 на 45, I7 на 36.

Таблица 3. Графы "в₁" и "в₂". Для лика внутренним диаметром 400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значения 32 на 34, 23 на 25.

Таблица 4. Головка. Заменить обозначения "л" на "д" и "д" на "л".

Приложение. Изложить в новой редакции:

IP 829757/01 от 08.07.86

Формат А4

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса крышек

Давление условное		Диаметр внутренней шпика, мм	Масса, кг, при номинальном давлении			
МПа	кгс/см ²		1	2	3	4
0,1	1	400	14,1	-		
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	-

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренней ложа, мм	Масса, кг, при исполнении крышки			
МПа	кгс/см ²		1	2	3	4
2,5	25	500	-	89,8	93,3	-
4,0	40			130,0	134,9	
6,3	63			-	-	
10,0	100			-	-	
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	700	45,7	-	-	-
0,3	3		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	800	69,9	-	-	-
0,3	3		97,3	122,0		
0,6	6		138,0	132,0		

Масса крышек подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦНДН

Зав. отделом стандартизации

О.А. Кошкин

А.В. Прохоровский

R 13149

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2009-83

КРУПНО СЕРИЧЕСКИЕ

ЛУКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ

СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

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

Черт. 1. В знаке маркирования заменить: п.6 на п.5.

Главный инженер ЦКН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

Д.А. Каширский

А.Д. Пролесковский

Б.П. Токмо

А.М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Украинский

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

Б.С. Кротов

К.Н. Пономаренко

К.А. Ситников

В.В. Духов

см. на стр. 2

ГР 829758/01 от 08.07.86

Формат А4

213153

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

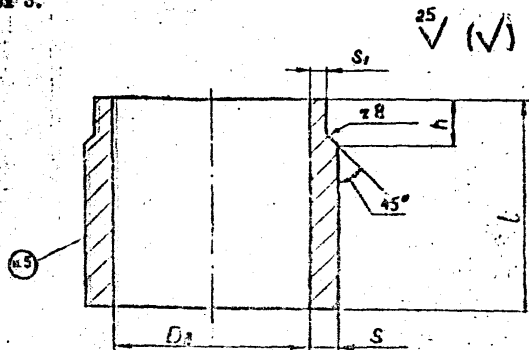
Группой Г47

ОСТ 26-2010-83

ОБЕЧАЙКИ ЛИНОВ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пункты 2; 4. Заменить слова: "черт. 2" на черт. 2; 3,
ввести черт. 3.



Черт. 3

Примечание. При изготовлении обечайки из листа боковые
поверхности не обрабатываются.

Черт. 1; 2. Заменить обозначения шероховатости поверхности

25
✓

на

25
✓

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

Стр. 6. Таблица. Графа "S". Под значением 24 провести горизонтальную линию на уровне линии между значениями "l" 390 и 420.

Стр. 7. Таблица Графа "l". Под значением 300 провести горизонтальную линию на уровне линии между значениями "S" 36 и 45.

Стр. 7. Таблица. Графа "h". Пятая строка сверху. Заменить значение 36 на 45.

Шестая строка сверху. Заменить значение 45 на 55.

Стр. 7. Таблица. Графа "S", исп. I". В последней строке проставить прочерк. Графа "S". В последних двух строках проставить значение 26.

Стр. 8. Таблица. Графа "S". Убрать горизонтальную линию на уровне линии между значениями "l" 410 и 390.

Под таблицей привести пример условного обозначения:

"Пример условного обозначения обечайки исполнения I типа диаметром $D_0 = 400$ мм на условное давление 1,6 МПа с размером $S = 10$ мм из стали марки 16ГС:

Обечайка I-400-1,6-10-16ГС ОСТ 26-2010-83".

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

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

В. А. Кадичкин
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П.Д.Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2011-83

ЛИСТЫ 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 "Патрубок ϕ 100-250 мм^{нр}". Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Строка для шифра материального исполнения 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543-75 на ГОСТ 4543-71.

Таблица 1. Графа "Патрубок ϕ 100-250 мм^{нр}". Подграфа "Технические требования". Строки для шифров 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-I-2640-77 на ТУ 14-I-2640-79.

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

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

В строке для шифра материального исполнения 20 в обеих подграфах вместо "-" проставить слова: то же.

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

Шифр материального исполнения	
основной	дополнительный
1	I
	2

по всей табл. заменить слова: "КП20" на "КП195", "КП22" на "КП215", "КП25" на "КП245", "КП280" на "КП2750";

графу "Давление условное МПа(кгс/см²)" для шифра материального исполнения - "2/1-4/" дополнить словами: "не более";

строка с шифром материального исполнения - "2/1-4/". Графа "Давление условное, МПа(кгс/см²), не более". Заменить значение "6,4(64)" на "16,0(160)";

графу "Обечайка" дополнить после слов "ГОСТ 4543-71" словами "ГОСТ 19282-73" и после слов "Гр 1У-КП22 ГОСТ 8479-70" словами "Гр. 1У-КП245 ГОСТ 8479-70";

строка о шифром материального исполнения - "3/1-4/". В графах "Обечайка" и "Крышка" заменить слова "ГОСТ 4543-71" словами "ГОСТ 1050-74", в графе "Фланец" заменить слова "ГОСТ 19282-73" словами "ГОСТ 1050-74" и слова "Гр1У-КП25" словами "Гр1У-КП215";

строка о 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 условное, МПа	Температура, °С	Наименование деталей							
				Обечайка		Фланец		Крышка		Ручка	
				Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования
основной	дополнительный	кгс/см ² не более		08Х22Н6Т ГОСТ 5632-72	Группа М26 ГОСТ 7350-77	08Х22Н6Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 26-704-72	08Х22Н6Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 26-704-72	08Х22Н6Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75
10	1	16,0 (160)	От минус 40 до плюс 300	08Х21Н6М2Т ГОСТ 5632-72	Группа М26 ГОСТ 7350-77	08Х21Н6М2Т ГОСТ 5632-72	Группа IV	08Х21Н6М2Т ГОСТ 5632-72	Группа IV	08Х21Н6М2Т ГОСТ 5632-72	
	2										

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ОСТ 26-2011-83

Стр. 3

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

Таблица 5. Строка о шифре материального исполнения крепежных деталей - "3". Графу "Вид крепежа" дополнить словами: "Шайбы по ОСТ 26-2042-77".


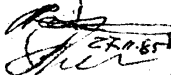
Дополнить графу "Шифр материального исполнения" подграфу "люка" значением - "10", подграфу "крепежных деталей" значением - "7", графу "Температура, °С" словами: "От минус 40 до плюс 200", графу "Вид крепежа" словами: "Шпильки по ОСТ 26-2040-77", "Гайки по ОСТ 26-2041-77", "Шайбы по ОСТ 26-2042-77", графу "Марка стали, обозначение стандарта" словами "08Х22Н6Т, 08Х22Н6М2Т ГОСТ 5632-72".

Главный инженер ЦКН

Зав. отд. стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы


 А.А. Кашницкий

А.И. Пролесковский

 Б.П. Хохлов

 А.М. Синодкин

см. на стр. 5

К 73155

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
КРИЛЛЕК ЛИКОВ СТАЛЬНЫХ СПАЯНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ В I

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

"ОСТ 26-2094-83".

По всему тексту стандарта пример условного обозначения
наделять дополнить: "ОСТ 26-2012-83".

Черт. I; 2. Подрисовочный текст. Пункт 4.

Исключить слова: "по ГОСТ 9650-80".

Пункт 6. Заменить ссылку: ОСТ 26-2013-83 на ОСТ 26-2015-83.

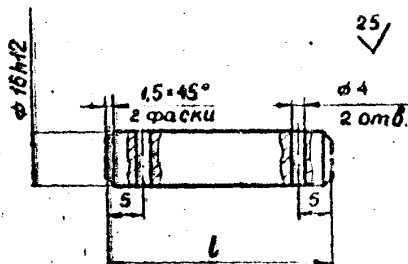
Стандарт дополнить стр. 7а.

Примечание. Исключить в новой редакции.

ГР 829762/01 от 08.07.86

Формат А4

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



Черт.6

Таблица 3

Размеры, мм

Давление условное		Диаметр внутренний лока	l
МПа	кгс/см ²		
1,0	10	450	180
0,1; 1,0; 1,6	1; 10; 16	400	190
0,1	1	500, 600	210
0,6	6	450	220
		500	230
		400	230

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

Ось 230 ВСтЗсп4 ОСТ 26-2012-83

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса шарнирных устройств и их деталей

Масса, кг

Давление условное		Диаметр, внутренний лока, мм	Серьги, пов. I	Скобы, пов. 2	Упора, пов. 3	Оси, пов. 4	Устрой- ства
МПа	кгс/см ²						
0,1	I	400	0,48	0,85	0,22	0,30	3,26
0,6	6				0,26	0,36	3,36
1,0	10				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	3,26	
0,1	I	500			0,26	0,35	3,35
0,6	6				0,22	0,30	3,26
0,1	I	600					

Масса шарнирных устройств и их деталей подсчитана при
плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом А И
Руководитель темы

Н.А. Кошкин
А.Ю. Прохороский
Б.П. Хохлов
А.М. Синодкин

13456

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

Н.Д.Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2013-83

УСТРОЙСТВА ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТ-
НЫЕ ДЛЯ КРЫШЕК ЛЫКОВ
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ 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 1. 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
наделей дополнить: "ОСТ 26-2013-83".

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

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

Внести пункт 15, черт. 14 и табл. 9:

*15. Конструкция и размеры лабо, поз.9, черт.1; 2 и поз.8, черт.3 должны соответствовать указанным на черт.14 и в табл.9".

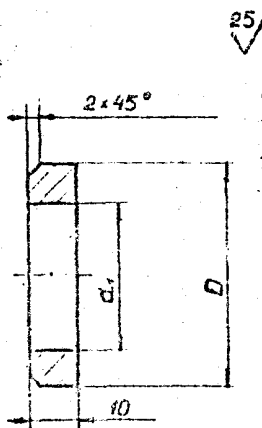


Таблица I. Графа "Н". Исполнение I". Для устройств лжков с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и лжков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 335 на 375.

Графа "Н_I". "Исполнение I". Для устройств лжков с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и лжков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 250 и 290.

Таблица I. Графа "Н" и "Н_I". Исполнение 2". Для устройств лжков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 2,5 и 4,0 МПа проставить прочерки.

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

Графа "Н_I". "Исполнение 2". Для устройств лжков с внутренним 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и лжков с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 250 на 285.

Стр. 10. Таблица I. Графы "Давление условное" и "t". Провести горизонтальную линию на уровне между значениями толщины стенки оболочки 55 и 16. В полученной строке графы "Условное давление" проставить значение 4,0 в подграфе "МПа" и значение 40 в подграфе "кгс/см²".

Таблица I. Графа "t". Для устройств лжков с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 4,0 МПа заменить значение 225 на 230.

Таблица 2. Изложить в новой редакции:

Таблица 2

Размеры, мм

Давление условное		Диаметр внутрен- него кольца	Толщина стенки об- жимки кольца	a	l			k			Приме- чае- мость			
иПа	кгс/см ²				Исполнение устройства									
					1	2	3	1	2	3				
1,0	10	400	8	30	345	-	330	415	-	540				
1,6	16		10				45				350	420		
2,5	25			16							360			
				24							390			

Продолжение табл. 2

Давление условное		Диаметр внутренний дюйма	Толщина стенки обечайки дюйма	d	ℓ			h			Примечание- мость
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства						
					I	2	3	I	2	3	
2,5	25	450	16	45	370		370			570	
			26								
			36				420				
			45								
4,0	40		12	45			390	440		590	
			20				410				
			28								
			36				440				
			45								
			55				460				
6,3	63		16	50	390		430			610	
			22								
			30				440				
			40								
			50				460				
			55								
			65				490				
			70								
10,0	100		21	60	420		460	510		645	
			32								
			45								
			55				510				
			65								
			75				530				
			80				540				
16,0	160		34	70	460		510	550		685	
			50				570				
			70				600				
			85								
			95								

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний люка	Толщина стенки обечайки люка	d	l			h			Примечание-мость								
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства														
					1	2	3	1	2	3									
16,0	160	450	100	70	460	-	600	550	-	685									
0,6	6		8	30	370		360	415		580									
1,0	10					370		415											
1,6	16					390													
2,5	25	10					390		390			615							
			16																
			26																
			36		430														
			45																
4,0	40	12	20			470	440	-	630										
										30									
										40									
										50									
										55									
										6,3	63	16	50	420		430		645	
															26				
36		460																	
45																			
55		470																	
65		500																	
75																			
10,0	100	26	60	450		490	550		675										
		36																	
		45								570									
		70																	
		80																	
		90																	
0,3	3	600	8	30	425	425	410	415	415	630									
0,6	6																		

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренней трубки	Толщина стенки обечайки лока	d	l		h			Примечание				
					Исполнение устройства									
					1	2	3	1	2		3			
МПа	кгс/см ²				1	2	3	1	2	3				
1,0	10	600	10	36	425	425	410	415	450	630				
1,6	16		12	50	440		440			665				
2,5	25		16				500							
			30											
			40											
			50											
4,0	40	14	60	470		460	440		695					
		20				470								
		32				500								
		45												
		60								530				
		65												
0,1	1	700	4	30	480	480	470	415	450	710				
0,3	3		8	36										
0,6	6		10											
1,6	16		12	45								430		
0,1	1		5	30								415		
0,3	3	800	8	36	520	-	520	430	-	760				
0,6	6		45											

Таблица 3. Строка с диаметром кронштейна - "45". В графе "d_н" заменить значение "54" на "57", в графе "S" заменить значение "4,0" на "5,0";

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

Приложение . Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса подъемно-поворотных устройств и их деталей

Давление условное		Диаметр внут- ренний лока, мм	Толщина стенки осе- чайки лока, мм	Н а и м е н о в а н и е																		
				Кронштейн, поз.1			Ребро, поз.6		Болт, поз.4		Скоба, поз.3		Ручонка поз.3		Втулка		Шайба поз. 2, внут. 12; поз 8, внут. 3	Устройство				
															поз.5	поз.2						
				Масса, кг, при исполнении устройства																		
МПа	кгс/см ²			1	2	3	1	2	1	2	3	3	1	2	1	2	1;3	2	1;2;3	1	2	3
1,0	10	400	8	3,86	8,75	4,15	0,4	0,52	-	0,41	2,75	0,41	-	1,25	-	0,19	-	0,06	-	6,74	-	7,22
1,6	16		10	10,4		0,45	12,12													14,37		
2,5	25		16	10,70		12,16																14,98
			24	10,83																		
			32	11,00																		
			40	11,10																		
4,0	40		12	10,86	0,59	9,31	10,86	0,59	12,83	14,84												
			20	11,20	0,49		12,73	15,18														
			30	11,35	0,45		12,69	15,33														
			45	11,59	0,38		12,61	15,56														
			50		0,34		12,57															
6,3	63		14	11,20	0,65		12,89	15,18														
			20	11,40	0,57		12,81	15,38														
			32	11,60	0,50		12,75	15,58														
			45	11,83	0,44		12,67	15,81														
			50		0,40		12,63															
			65	12,20	0,23		12,49	16,19														
			20	12,09	1,06	13,55	16,07															
10,0	100		30	12,21	1,00	13,49	16,20															
			40	12,45	0,91	13,40	16,44															

Давление условное		Диаметр внутренний леса, мм	Толщина стенки обечайки леса, мм	Наименование																											
				Кронштейн, поз. I			Резьба, поз. 6		Болт, поз. 4		Скосы, поз. 3	Рудопята, поз. 3		Втулка		Масса поз. 9, чет. 1, 2; поз. 8, чет. 3.	Устройство														
														поз. 5	поз. 2																
				Масса, кг, при исполнении устройства																											
МПа	кгс/см ²			I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3									
10,0	100	400	50	9,56		12,67	0,81					2,75		1,20		0,19		0,06		13,24		16,66									
			60			12,90	0,69													13,18		16,80									
			65			12,94	0,62													13,11		16,94									
			75			13,22	0,50													13,00		17,22									
16,0	160		32	19,43		-	23,65					1,79		-		-				2,54			2,62	0,30	0,09		25,84	27,68			
			45				24,32					1,57																	25,61	-	28,36
			60				1,45					25,49																			
			75				1,28					25,32																			
			80				1,22					25,26																	29,48		
			90				1,06					25,10																			
0,6	6		8	3,86		4,47	0,35					0,52		0,41		2,00		0,41		0,89		0,09	0,06	6,69	7,54						
1,0	10		0,41	6,75																											
1,6	16	10	450	9,31	8,68	10,93	0,42	0,41			2,75	-	1,20	0,19	0,06		12,65	14,91													
2,5	25	16			0,31	12,54	15,54																								
		26			0,26	12,50																									
		36			0,19	12,42																									
		45			11,43	0,72													-	-	2,75	-	1,20	-	0,19	-	13,21	15,41			
4,0	40	20	11,68	0,68				2,75	-	1,20	-	0,19	-		13,17	15,66															
		28	0,59	13,08																											
		36	12,06	0,50													13,00	16,05													
		45	0,44	12,93																											
		55	12,31	0,35													12,84		16,3												

Продолжение

Давление уолновое		Диаметр внутренний клина, мм	Толщина стенки обечай- ки лжка, мм	Наименование																		
				Кронштейн, поз. I		Рёбро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба, поз. 3		Руконьга, поз. 3		Втулка		Пайба из. 9, вер. 1, (из. 1, 2, вер. 3)	Устройство					
														поз. 5	поз. 2							
				Масса, кг, при исполнении устройства																		
МПа	кгс/см²			I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3
6,3	63	450	16	12,88		15,04	0,67					2,75			1,78	0,17				17,10		19,07
			22				0,61													17,05		
			30			15,19	0,55													16,99		19,22
			40				0,59													16,95		
			50			15,35	0,48													16,92		19,38
			55				0,43													16,87		
			65			15,96	0,32													16,75		20,00
			70				0,27													16,70		
			24	19,21		23,10	1,06	0,52		0,41		0,41					0,09			24,87		27,13
32			1,01			24,82																
45	24,21		0,91			24,72	28,25															
55			0,81			24,62																
65	24,65		0,69			24,50	28,69															
75			0,56			24,37																
90	24,87		0,50			24,31	28,92															
16,0	160		34	28,57		34,16	1,78					2,38			3,52	0,34		0,12	36,04		38,20	
			50			35,97	1,61												35,86		40,04	
			70			36,87	1,40												35,65		40,94	
			85				1,22												35,47			
			95				1,06												35,40			
			100				0,97												35,22			
0,6	6		500	8	4,00	4,00	4,86							0,41		0,41		2,00	0,41	0,89	0,89	0,09
1,0	10						0,41															
1,6	16	10		11,81	11,11		14,5	0,42	3,04	1,78	1,78	0,17	0,17									

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний леща, мм	Толщина стенки обечайки леща, мм	Наименование																																																	
				Кронштейн, поз. I			Редуктор, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба/Рукоятка, поз. 3/поз. 3		Втулка		Панель поз. 5/руч. 12, поз. 8, 44, 5	Устройство																																					
													поз. 5	поз. 2																																							
МПа кгс/см ²				Масса, кг, при исполнении устройства																																																	
				I	2	3	I	2	I	2	3	3	2	I	2	I:3	2	I:2:3	I	2	3																																
0,3	3	600	8	4,30	4,30	5,4I	0,35	0,35	0,4I	0,4I	2,00	0,4I	0,89	0,89	0,09	0,09	0,05	7,19	7,02	8,48																																	
0,6	6		10	6,20	6,20	7,63	0,40	0,40					1,95	1,56	1,56	0,12	0,12	0,17	0,09	16,5	16,4I	20,37																															
1,0	10			12,57	12,57	16,04	0,40	0,39															0,37	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																					
1,6	16		2,5										25	12,57	12,57	16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68											0,60	0,39	0,28																		
2,5	25			12	12,57	12,57	16,96	0,3I															0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																							
				16																											16,96	0,3I				0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28										
				30																																								16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28
				40																																																	
50	16,96		0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68					0,60	0,39	0,28																																						
14																16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																												
20	16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																																											
32											16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																																	
45	16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																																											
60											16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																																	
65	16,96	0,3I	0,27	24,24	1,36	0,75	0,68	0,60	0,39	0,28																																											
0,1											1	700	4	4,6I	4,6I	6,19	0,35	0,35	0,4I	3,24	0,4I	0,89	0,89	0,09	0,09	0,05	7,44	7,33	10,50																								
0,3	3	8	6,64	6,64	8,9I	0,35	0,35	3,19	0,4I	1,56	1,56		0,12	0,12	0,09	10,2I						10,1	13,27																														
0,6	6		10	10,56	10,56	13,93	0,40																	0,40	1,20	1,20	0,19	0,19	0,06	13,90	13,79	18,38																					
1,0	10	12		10,56	10,56	13,93	0,40	0,40	1,20	1,20	0,19		0,19	0,06	13,90	13,79						18,38																															
1,6	16		800	8	4,83	5,75	0,39	0,35				0,35					0,4I	3,24	0,4I	0,89	0,89		0,09	0,09	0,05	7,7I	11,07																										
0,1	1	7,08			9,7I	0,35	3,19		0,4I	1,56	1,56		0,12	0,12	0,09	10,66				14,08																																	
0,3	3	11,06			13,93	3,10				0,4I	1,20		1,20	0,19	0,19	0,06					14,35	18,30																															
0,6	6	11,06			13,93						3,10		0,4I	1,20	1,20	0,19					0,19		0,06	14,35	18,30																												
		11,06			13,93									3,10	0,4I	1,20					1,20		0,19	0,19		0,06		14,35	18,30																								

Масса подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³

Маса подсчитана при плотности стал: 7,85 г/см³.

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

Таблица 7. Графа "а". Для лрка с диаметром 450 мм на услов-
ное давление 6,3 МПа с толщинами обечаек лрка 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 I40 на I70.

Черт. I3. Заменить R10 на R15.

Пункт I3. Заменить ссылку: ОСТ 26-2011-83 на ОСТ 26-2015-83.

Главный инженер ЦКН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № I9

Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрВНИИхиммаш

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом ОЗ

Руководитель темы

В.А.Калицкий

А.П.Пролесковский

Б.П.Хохлов

А.М.Синюшкин

Б.С.Кротов

И.Н.Пономаренко

К.А.Сытыков

В.В.Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

В.В.Давыдов

см. на стр. 15

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
КРЫШЕК ЛУКОВ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Технические требования

ИЗМЕНЕНИЕ № I


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". Строка 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 ЦСН
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом № 19
Руководитель темы


В.А.Кашитский
А.Ю.Пролесковский
Б.П.Хохлов
А.М.Синодкин

см. на стр. 2

IP 829764/01 от 08.07.86

К 13128

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2094-83

Листы с фланцами и крышками,
облицованными листом из
коррозионностойкой стали,
стальных сварных сосудов и
аппаратов.

Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
листов дополнить: "ОСТ 26-2094-83".

Черт. 1. Подписуточный текст. Пункт 4. Заменить ссылку:
ОСТ 26-01-54-79 на ОСТ 26-01-54-77.

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

В.А. Каминский
19.10.85
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Украинский
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом 03
Руководитель темы

В.С. Кротов
19.10.85
И. Н. Пономаренко
18.10.85
К. А. Сыжало
19.10.85
В. В. Кузель

см. на стр. 2

ГР 829752/01 от 08.07.86

Формат А4

УТВЕРЖДАН

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком вступления

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2095-83

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

Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
кряшек дополнить: "ОСТ 26-2095-83"

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

В.А. Калинин
А.Ю. Пролесковский
Б.П. Хохлов
А.М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

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

В.С. Кротов
И.Н. Пономаренко
К.А. Смыкалов
В.В. Кухоль
14.10.85
10.10.85
4.10.85

см. на стр. 2

IP 829759/OI от 08.07.86