

ДК

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

трубопроводы тепловых
электростанций на параметры
 $R_{\text{у}} 64 \div 400$

ОСТ 24.
54002

ФЛАНЦЫ ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК
С ВЫСТУПОМ

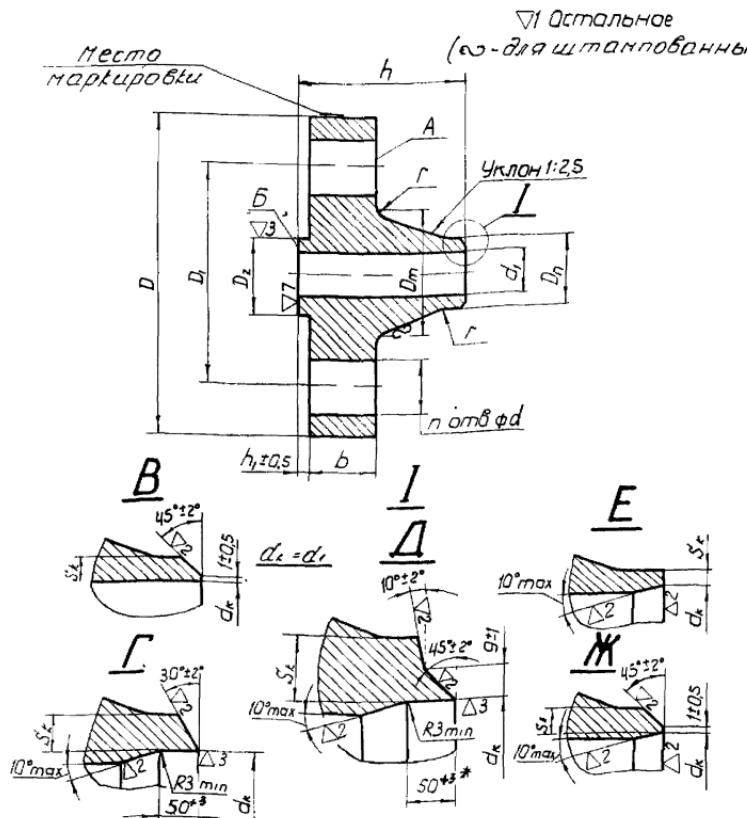
взамен
МВН 2026-63, МВН 187-63
МВН 2031-63, МВН 2029-63

Группа Е 26

Утверждён 27.XII.1968 г.

Обязателен с 1 I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону



Размеры в мм

Обозначение	Пр- ход чело- вый диаметр D_y	Фланцы														Штифты			Тип подшипника
		D		d_1		D_2		d_2		h		h_1		r	π	вес, кг	диаметр шайбы	диаметр шайбы	
		D_p	ном.	откл. по B_7	ном.	откл. по A_7	D_1	ном.	откл. по C_5	ном.	откл. по A_7	D_m	d	b	ном. по B_7	откл. по B_7			
$P_{ном} = 140 \text{ кес}/\text{см}^2, t = 570^\circ\text{C}$																			
01 OCT24.540.02	20	29	145	-1.0	20	+0.52	100	34	-0.34	-	-	3.0	54	25	32	75	-0.74	5	S 4 3.9 122 140 8
02 OCT24.540.02	50	77	255	-1.15	52	+0.74	195	85	-0.46	58	+0.40	8.0	132	34	60	147	-1.0	8 8 25.8 130 220	
03 OCT24.540.02	100	135	405	-1.55	94	+0.87	320	141	-0.53	102	+0.46	14.0	224	48	96	228	-1.15	97.1 142 320	
04 OCT24.540.02	175	222	540	-1.8	165	+1.0	440	217	-0.6	170	+0.58	23.0	334	58	130	296	-1.35	12 220 152 420	
05 OCT24.540.02	200	278	660	-2.0	196	+1.15	533	205	-0.68	211	+0.60	28.5	410	68	160	556	-1.60	619.7 500	
06 OCT24.540.02	250	330	760	-2.2	234		640	315	-0.76	251	+0.68	34.0	500	180	424	-1.55	16 557 160.4 540		
07 OCT24.540.02	300	382	830	-2.2	270	+1.35	700	351	-0.76	291	+0.68	39.5	560	75	210	455	-1.55	882 160.4 620	
$P_{ном} = 140 \text{ кес}/\text{см}^2, t = 545^\circ\text{C}$																			
08 OCT24.540.02	200	278	660	-2.0	210	+1.15	535	265	-0.68	225	+0.6	22.0	410	68	160	356	-1.35	6 10 12 408.3 160.4 500	
09 OCT24.540.02	250	330	760	-2.0	250		640	315	-0.68	267	+0.68	27.0	500	180	424	-1.55	16 637.8 160.4 540		

OCT24.54002

160.4

ДСТ24. 540.02

СМР.0.

Размеры в мм

Обозначение Dу	Про- ход услуг ный Dу	Фланцы												Шпильки			Али- ко- тил рода	Размеры шпилек							
		D	d	Dz	dk	Откл ном по G5	Откл ном по A1	Dz	Откл ном по G5	Доп откл ном	Ст тёнк	Вт	d	b	h	Откл ном по G5	h1	r	n	вес кг	диа- метр резь- бы				
$P_{ном} = 100 \text{ кгс/см}^2, t = 540^\circ\text{C}$																									
100СТ24.540.02	20	29	130	-10	19	+0,2	90	34	-0,34	23	-0,6	1,7	46	23	28	65	-0,74	5	5	4	2,54	М20	120	E	
110СТ24.540.02	65	77	245	-1,5	58	+0,7	190	85	-0,46	65	-0,5	4,3	128	30	46	125	-0,87		8	8	16,1	М27	170	Ж	
120СТ24.540.02	100	135	360	-1,5	102	+0,8	292	137	-0,53	116	-0,6	7,5	208	41	66	176	-1,0				51,6	М36	210		
130СТ24.540.02	125	161	385		130		318	169		138	+0,53	9,0	234		76	188					63,4		260	Г	
140СТ24.540.02	150	196	410	-1,5	150	+1,0	360	189	-0,6	169		11,0	266	48	82	190	-1,15	5	12	88	М42	300			
150СТ24.540.02	175	222	476		170		394	213		191	+0,6	12,5	294		84	196			10		108				
160СТ24.540.02	225	278	580	-1,8	212	+1,5	483	267	-0,68	239		15,3	374	58	100	246					199	М52	350	Д	
170СТ24.540.02	250	330	670	-2,0	254		572	318		284	-0,68	18,5	460		110	300	-1,35		16	318			380		

ДСТ24.54002

смд. 4

Размеры в мм

Фланцы

Обозначение Dу	Про- ход установ- очный Dу	Размеры в мм																		Шильки предметов	
		D		d ₁		D ₂		d _k		h		h ₁		г		П		Вес кг			
		D ном	Откл по B ₁	d ₁ ном	Откл по A ₁	D ₂ ном	Откл по C ₂	d _k ном	40п откл по C ₃	S _t	D _m	d	B ном	Откл по B ₂	h ₁	г	P	Вес кг	Лицо реже- ди	Лицо но	
$P_{ном} = 41 \text{ кгс}/\text{см}^2, t = 570^\circ\text{C}.$																					
18 OCT 24.540.02	50	58	195	-1,15	45	+0,62	145	87	-0,45	51	-0,5	2,3	86	25	28	76	-0,74	4	5	4	6,3 M22 120 X
19 OCT 24.540.02	100	110	265	-1,35	92	+0,87	210	149	-0,53	99	+0,46	3,5	146	30	38	105	-0,87	6	8	15,2 M21 160	
20 OCT 24.540.02	150	161	350		136	+1,0	290	203	-0,6	145	+0,53	5,0	214	34	46	145	-1,0	4,5	8	33,2 M30 180	
21 OCT 24.540.02	250	278	500	-1,55	236	+1,15	430	312	-0,68	252	+0,60	8,8	340	41	60	175		10		87,6 M35 230 Г	
22 OCT 24.540.02	350	382	665		332	+1,35	560	421	-0,76	346	+0,38	12,5	460		76	215		16	178	280	
23 OCT 24.540.02	400	432	715	-2,0	376	+1,55	620	473		393	+0,76	13,7	510	54	80	225	-1,15	5	12	219	148 300 А
24 OCT 24.540.02	450	470	800		418		700	519	-0,9	430		14,8	560		90	255		20	297	320	

Размеры в мм

Обозначение	проход черт ный D_y	фланцы																		Шпильки			Тип разделки	
		D			d_1			D_2			d_k			h			h_1			π		Вес	диаметр шайбы	диаметр шпильки
		D_p	нам.	откл. по B_1	нам.	откл. по A_1	D_p	нам.	откл. по C_3	нам.	откл.	доп.	δ_k	t_{min}	D_m	d	b	нам.	откл. по B_1	h_1	π	кг	диаметр шайбы	диаметр шпильки
$P_{ном} = 230 \text{ кгс}/\text{см}^2, t = 230^\circ\text{C}; P_{ном} = 185 \text{ кгс}/\text{см}^2, t = 215^\circ\text{C}$																								
25 OCT 24.540.02	20	29	30	-10	19	+0,52	90	34	-0,34	22	-0,5	2,3	46	23	28	65	-0,74	5	5	4	2,57	M20	120	Ж
26 OCT 24.540.02	65	77	245	-145	56	+0,74	190	85	-0,46	63	+0,40	6,0	128	30	46	125	-0,87	8	8	8	16,3	M27	170	
27 OCT 24.540.02	100	135	360	-135	100	+0,87	292	137	-0,53	114	+0,45	8,6	208	41	65	176	-1,0				52,5	M36	240	Г
28 OCT 24.540.02	150	196	440	-155	146	+1,0	360	189	-0,5	166	+0,53	12,5	206	48	82	196					89,1	M42	300	
29 OCT 24.540.02	175	222	475		156		394	213		188	+0,60	14,2	294		84	200	-1,15	6	12	110				
30 OCT 24.540.02	225	278	580	-1,8	208	+1,15	483	267	-0,68	234		17,8	374	58	100	250		10	206		M52	360		
31 OCT 24.540.02	250	330	670	-2,0	248		572	318		279	+0,68	21,0	460		110	306	-1,35		16	326			380	Д
32 OCT 24.540.02	300	382	760		290	+1,35	640	382	-0,76	323		24,5	510	68	130	380					453	M60	440	

Пример условного обозначения фланца приборного быстрых с выступом на параметры $P_{ном} = 100 \text{ кгс}/\text{см}^2$, $t = 540^\circ\text{C}$ с условным проходом $D_y = 100 \text{ мм}$ 12 OCT 24.540.02 Фланец 100/540-100.

Пример маркировки: 12 OCT 24.540.02

Наряд
рабочий

OCT 24.540.02

СНОУ

Технические требования

1. Фланцы и крепежные детали должны изготавливаться из следующих материалов:

Наименование детали	Параметры среды Рнокн.=Кгс/см ² /t°С	материал марка, ГОСТ
Фланцы	140/570	сталь 12Х1МФ
	100/540	ГОСТ 10500-63
	41/570	сталь 16ГС
	230/230 185/215	ГОСТ 5058-65
Шпильки ГОСТ 9066-59	140/570	сталь 20Х1МФГР(Эп/82)
	100/540	ЧМТУ 869-63
	41/570	сталь 35Х
	230/230 185/215	ГОСТ 4543-51
Гайки ГОСТ 9064-59	140/570	сталь 20Х1МФГР(Эп/82)
	100/540	ЧМТУ 869-63
	41/570	сталь 35
	230/230 185/215	ГОСТ 1050-60
Шайбы ГОСТ 11371-68, ГОСТ 9065-59	140/570	сталь 12Х1МФ ГОСТ 10500-63,
	100/540	12ХМ ЧМТУ 5759-57
	41/570	
	230/230 185/215	сталь 20 ГОСТ 1050-60 или ст.3 ГОСТ 380-60

ОСТ 24.54002

1. Легированные стали допускается применять только термически обработанные, с механическими свойствами, соответствующими требованиями стандартов.
2. Допускаемые отклонения свободных радиусов для обработанных поверхностей фланцев 7-го классу точности ОСТ 1010, ГОСТ 2684-54
3. Допуски на штампованные поковки и закреплений, а также штампованные узлы поверхности Уп по ГОСТ 7505-55
4. Смещение осей отверстий от номинального расположения не должно быть более:
1,5 мм для отверстий диаметром от 23 до 34,0 мм
2,0 мм для отверстий диаметром от 41 до 76
5. Поверхности фланцев не должны иметь раковин, трещин, плен, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность фланцев.
Неперпендикулярность поверхностей А и Б к оси фланца по XIII степени точности ГОСТ 10356-55
6. Фланцы рассчитаны на применение в соединениях из неметаллических прокладок по ОСТ 24.562-71
7. Сварныестыковые соединения по ОСТ 24.030-55
8. На наружной цилиндрической поверхности каждого фланца должны быть нанесены клейми:
а) марка стали и № плавки;
б) № завода-изготовителя;
в) № деталью описи;
- г) номер ОСТ;
д) товарный знак предприятия-изготовителя.
9. Остальные технические требования по ОСТ 24.03.004.