

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**КОТЛЫ ПАРОВЫЕ СТАЦИОНАРНЫЕ.
ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ
ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА С КОЛ-
ЛЕКТОРАМИ. ШТУЦЕРА. КОЛЬЦА
ПОДКЛАДНЫЕ. ОСНОВНЫЕ РАЗ-
МЕРЫ. КОНСТРУКЦИЯ. ТЕХНИЧЕ-
СКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.**

**ОСТ 108.462.33-82; ОСТ 108.030.41-82;
ОСТ 108.030.102-82; ОСТ 108.030.106-82**

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

МОСКВА

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.11.82 № ВВ-002/9182

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.В. Боганский, А.И. Скаляпов, Э.М. Лисицкая (руководитель темы). Н.Я. Масленникова

СОИСПОЛНИТЕЛИ: В.В. Митор, П.И. Христок, Э.П. Шулятьева

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КОЛЬЦА ПОДКЛАДНЫЕ ДЛЯ ШВОВ
СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШТУЦЕРОВ
С КОЛЛЕКТОРАМИ И БАРАБАНАМИ
ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ КОТЛОВ

ОСТ 108.030.102-82

Основные размеры, конструкция,
технические требования

Взамен ОСТ 108.030.102-76

ОКП ЭИ1200

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.11.1982 г.
№ ВВ-002/9182 срок действия установлен

с 01.01.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на подкладные кольца, удаляемые после приварки штуцеров к коллекторам и барабанам паровых стационарных котлов и устанавливает типы и основные размеры колец.

1. Основные типы, конструкция и размеры подкладных колец должны соответствовать указанным на черт. 1-2 и в таблице.

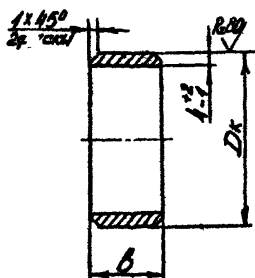
2. Пример условного обозначения кольца подкладного типа I, с наружным диаметром 46 мм из стали 20:

КОЛЬЦО I - 46 Сталь 20 ОСТ 108.030.102-82

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

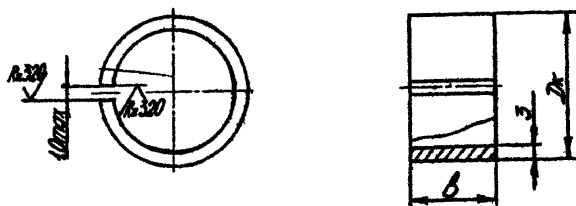
Тип 1. Кольцо точеное



Допускается изготавливать кольцо без фаски

Черт.1

Тип.2. Кольцо из ленты



В районе предварительной гибки допускается отклонение от диаметра до 1 мм на длине дуги до 20 мм по обе стороны от зазора

Черт.2

Размеры в мм

Наружный диаметр кольца, D_k		Длина развертки кольца типа 2		Ширина b		Масса, кг	
Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Тип I	Тип 2
42	-0,62	I30	-0,62		$\pm 0,31$	0,082	0,084
46		I34				0,095	0,094
48		I40				0,100	0,099
50	-0,74	I47	-0,74	30	$\pm 0,37$	0,104	0,102
54		I61				0,115	0,112
57		I69				0,121	0,119
62		I85				0,131	0,127
65		I94				0,137	0,135
66		I97				0,141	0,140
68		204				0,144	0,140
72		214				0,151	0,148
73		217				0,154	0,150
75		225				0,160	0,156
77		232				0,164	0,160
79		237				0,168	0,165
80		241				0,171	0,167
84	-0,87	254	-0,87	40	$\pm 0,50$	0,182	0,179
88		267				0,188	0,186
90		273				0,193	0,190
92		279				0,197	0,194
95		285				0,205	0,202
I06		320				0,304	0,300
I07		326				0,308	0,305
I09		332				0,314	0,311
II2		342				0,322	0,319
II3		345				0,325	0,322
II5	-I,00	352	-I,00		$\pm 0,50$	0,331	0,328
II8		361				0,341	0,337
I20		364				0,344	0,342
I21		372				0,349	0,345
I24		380				0,358	0,355
I25		383				0,361	0,357
I27		389				0,367	0,365
I31		405				0,379	0,376

Продолжение

Наружный диаметр кольца, D_k		Длина развертки кольца типа 2		Ширина, b		Масса, кг	
Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Тип I	Тип 2
I35	- I,00	414	-I,00	40	$\pm 0,50$	0,391	0,388
I38		424				0,400	0,397
I40		430				0,403	0,400
I41		433				0,405	0,402
I44		446				0,420	0,415
I48		455				0,429	0,425
I65		506				0,604	0,602
I70		530				0,615	0,612
I75		540				0,632	0,630
I78		546				0,643	0,640
I82		560				0,660	0,660
I84		568				0,669	0,665
I94		591				0,714	0,710
I95		595				0,719	0,714
203		628				0,740	0,735
273		857				1,280	1,275

3. Подкладные кольца должны быть изготовлены из стали той же марки, что и соединяемые детали. Для деталей из сталей 20, 20К, 22К допускается применение подкладных колец из стали 20.

4. При изготовлении подкладных колец без фасок острые кромки притупить.

5. Подкладные кольца из полосы перед установкой в сварное соединение должны быть прокалброваны.

6. Подгонка диаметра кольца по отверстию может производиться путем подрубки его у зазора, либо раздачей кольца, во всех случаях зазор должен быть не более 1 мм.

7. Маркировать: обозначение кольца, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку следует наносить на ярлыке, прикрепленном к связке колец одного диаметра, толщины стенки и ширины, изготовленных из одной марки стали.

Лист регистрации изменений

ОСТ 108.030.102-82

Изм.:	Номера листов (страниц):			Номер:	Подпись:	Дата:	Срок введе-
Измене-:	Заме-:	Аннулиро-	документа:				ния изме-
нных	ненных	ванных	:	:	:	:	нения

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ОСТ 108.462.33-82 "Штуцера паровых стационарных котлов"	2
ОСТ 108.030.41-82 "Швы сварных соединений штуцеров с коллекторами и барабанами..."	16
ОСТ 108.030.102-82 "Кольца подкладные для швов сварных соединений штуцеров..."	28
ОСТ 108.030.106-82 "Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами..."	33