



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

---

## АППАРАТЫ ЗОЛОСМЫВНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 24.838.16—74

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО  
МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва

**РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Центральным научно-исследовательским и проектно-конструкторским котлотурбинным институтом им. И. И. Ползунова

Директор

Заведующий базовым отраслевым отделом  
стандартизации

Заведующий отделом пылеприготовительных  
установок

Руководитель темы

Исполнители:

МАРКОВ Н. М.

СУПРЯДКИН К. А.

ЛУЗИН П. М.

МАЦНЕВ В. В.

ЕГОРОВА О. К.,

КУЛЕВ Х. В.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Главным управлением  
атомного машиностроения и котлостроения Министерства тяже-  
лого, энергетического и транспортного машиностроения

Начальник Главного управления

ЛОБАНОВ В. П.

**СОГЛАСОВАН** с Министерством энергетики и электрифика-  
ции СССР

Главный инженер

ЗУБЕНКО В. М.

**УТВЕРЖДЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транс-  
портного машиностроения

Заместитель министра

СИРЫЙ П. О.

УДК 621.929.7(083.76)

Группа Е26

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

---

АППАРАТЫ ЗОЛОСМЫВНЫЕ  
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 24.838.16-74

Взамен МВН 2536-59-  
-МВН 2552-59

---

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного  
машиностроения от 6 июня 1974 г. № ПС-002/7127 срок введения  
установлен

с 1 января 1976 г.

Срок действия до 1 января 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

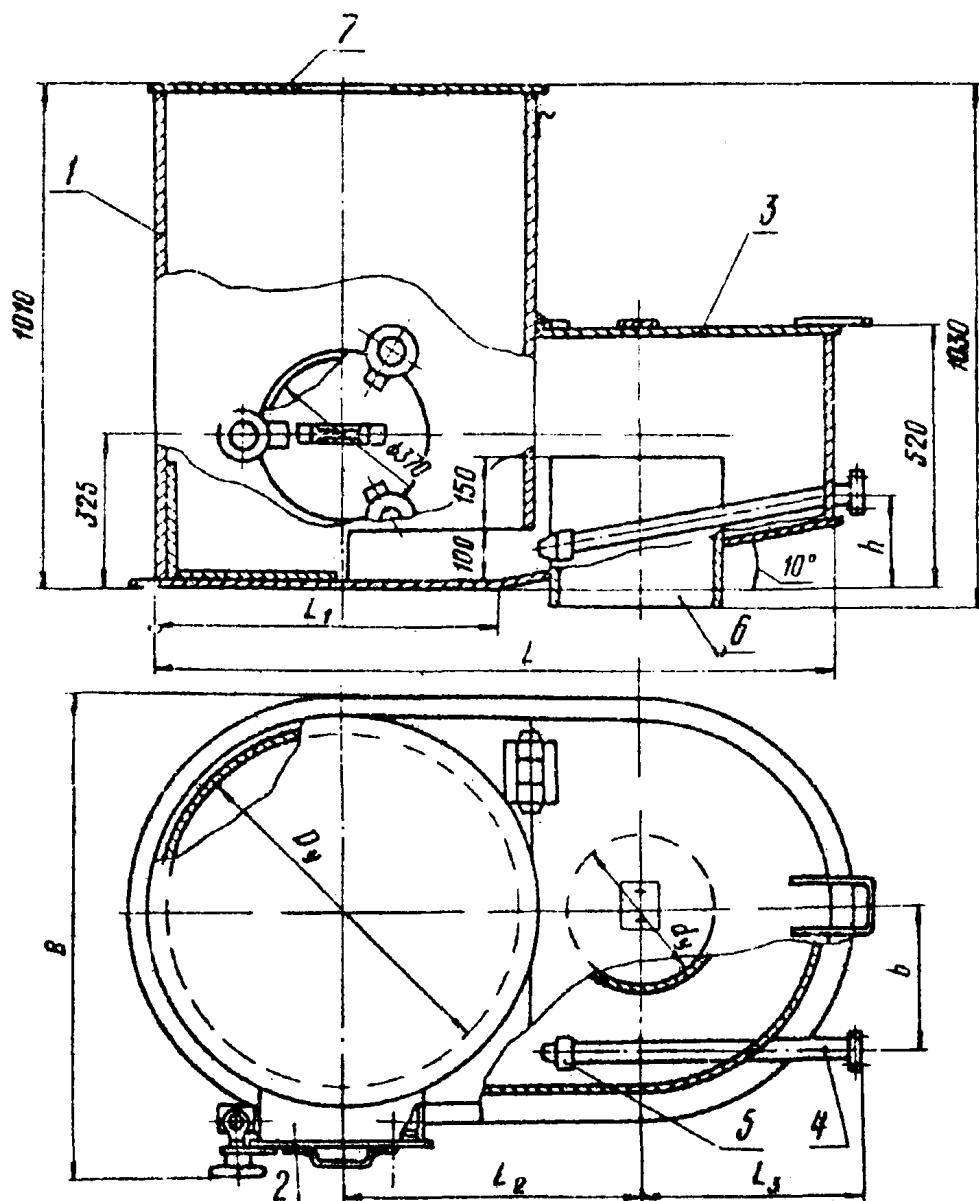
Настоящий отраслевой стандарт распространяется на золосмывные аппараты, предназначенные как для периодического, так и для постоянного смыва золы из бункеров сухих золоуловителей газоходов стационарных паровых котлов и работающие в системе гидрозолоудаления низкого давления.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры золосмывных аппаратов должны соответствовать приведенным на черт. 1 и в таблице.

Чертеж не определяет конструкцию люка.

1.2. Основные размеры сопла и коэффициент расхода  $\mu$  должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



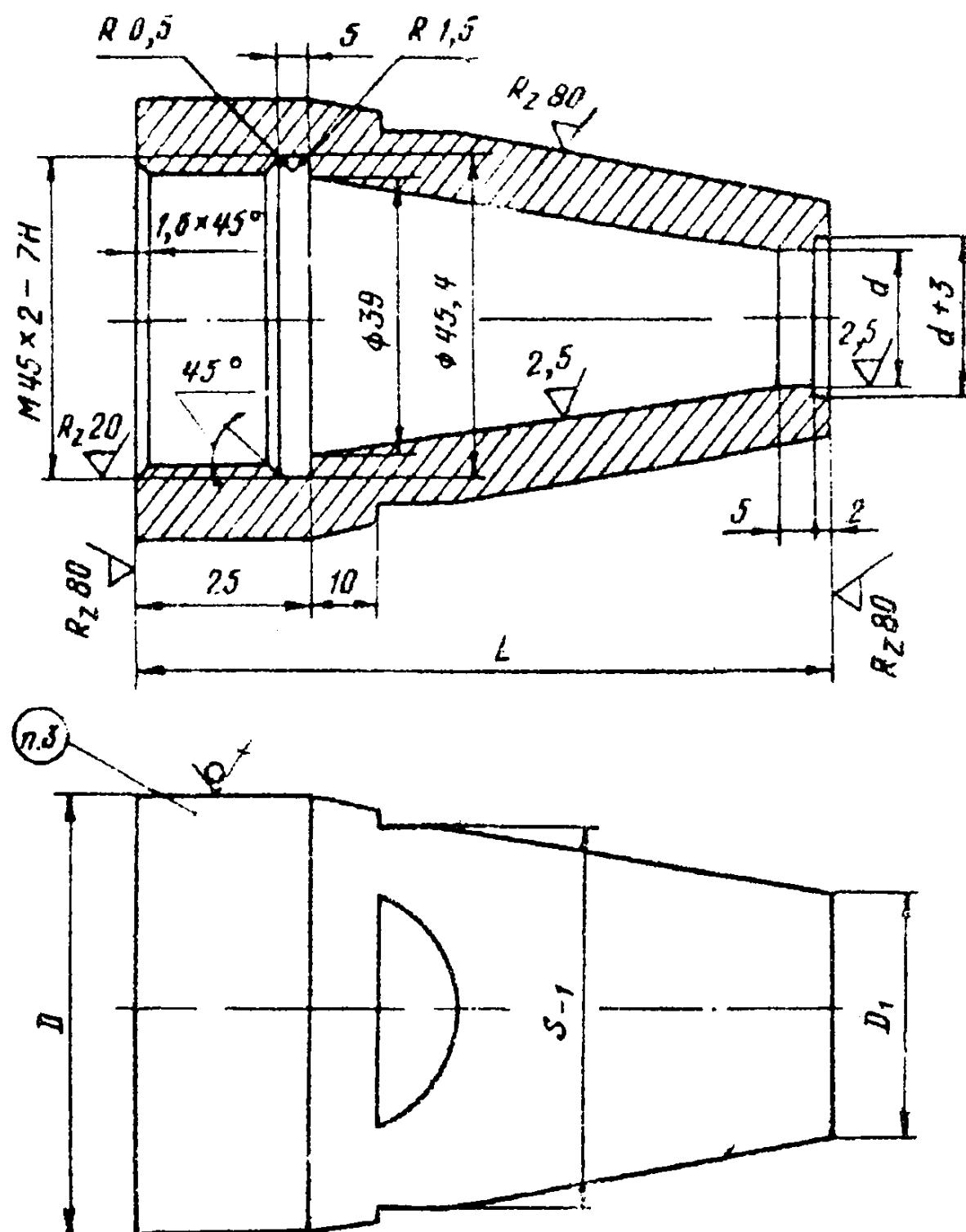
Размеры в мм

Обозначение золо-смывных аппаратов	$B^*$	$L$	$D_y$	$d_y$	$b$	$h^*$	$L_1^*$	$L_2$	$L_3$
A3-370	490	690	370	152	130	115	315	310	250
A3-520	640	960	520	212	215	150	490	425	300
A3-750	870	1380	750	317	300	180	705	610	450

Размеры  $B$ ,  $h$  и  $L_1$  уточняются при разработке рабочих чертежей.

1 — корпус; 2 — люк; 3 — крышка; 4 — подводящий патрубок; 5 — сопло;  
6 — сливная труба; 7 — крышка

Черт. 1



Обозначение сплава	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d</i>	<i>S</i>	$\mu$
	мм					
Сопло А3-370	70	56	22	9	41	0,870
Сопло А3-520	95	56	28	16	46	0,924
Сопло А3-750	100	63	34	20	51	0,945

## П р и м е ч а н и я:

1. Материал — круг в ГОСТ 2590-71  
Ст.3 ГОСТ 14637-69.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
охватываемых — по *D<sub>1</sub>*, охватывающих — по *A<sub>1</sub>*, остальных — по *CM<sub>1</sub>*.
3. Маркировать условное обозначение сопла.

Черт. 2

*Таблица*

<b>Обозначение золосмывного аппарата</b>	<b>Сопло</b>	<b>Производительность аппарата по сухой золе, т/ч</b>	<b>Диаметр отверстия сопла, мм</b>	<b>Давление воды перед соплом, кгс/см<sup>2</sup></b>	<b>Кратность смыва</b>
АЗ-370	Сопло АЗ-370	1,0	9		3,9
		1,5	10	2	3,2
		2,0			3,5
		2,5	12		3,4
		3,0		3	2,9
АЗ-520	Сопло АЗ-520	4,0	16		4,0
		5,0		3	3,2
		6,0	18		3,4
АЗ-750	Сопло АЗ-750	7,0	20		3,7
		8,0	22		3,9
		9,0		3	4,1
		10,0	24		3,7

Пример условного обозначения золосмывного аппарата с диаметром корпуса 370 мм:

**АЗ-370 ОСТ 24.838.16—74**

Пример условного обозначения сопла для золосмывного аппарата с диаметром корпуса 370 мм:

**СОПЛО АЗ-370 ОСТ 24.838.16—74**

## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. В соответствии с требованиями настоящего стандарта золосмывные аппараты должны изготавляться по рабочим чертежам утвержденным в установленном порядке.

2.2. В заказе-заяerde нужно указать вид исполнения золосмывного аппарата согласно условному обозначению, принятому в настоящем стандарте (см. разд. 1).

2.3. Материалы, применяемые для изготовления деталей и сборочных единиц золосмывных аппаратов, должны соответствовать действующим стандартам и технической документации, утвержденной в установленном порядке. В технически обоснованных случаях допускается замена одних марок материалов другими, не ухудшающими качества и надежности изделий.

2.4. При разработке рабочих чертежей необходимо предусмотреть изготовление стенок и днища против сопла из стали обыкновенного качества толщиной 8 мм согласно ГОСТ 14637—69.

2.5. Внутренние и наружные поверхности аппаратов следует окрашивать в черный цвет камнеугольным лаком по ГОСТ 1709—60 или другими равноценными покрытиями. Все обработанные поверхности деталей должны быть покрыты анткоррозийной смазкой.

2.6. Детали, подлежащие сварке, нужно предварительно очищать от окалины и загрязнения.

2.7. Сварные швы должны быть ровными. Исправление дефектов сварки путем подчеканки не допускается.

2.8. Все разъемные и неразъемные соединения должны быть плотными и не допускать присосов воздуха. Для обеспечения хорошей герметичности люка кромки, к которым прилегает резиновая прокладка, должны быть ровными, а резина — мягкой.

2.9. Отверстие в крышке цилиндра аппарата для присоединения его к золовой течке следует вырезать при монтаже. В золовой течке должно быть предусмотрено устройство для отключения подачи золы.

2.10. Рассверловку отверстий сопел на требуемую производительность согласно таблице выполнять при монтаже или оговаривать в заказе.

2.11. Золосмывные аппараты нужно поставлять в собранном виде с соплами согласно сборочным чертежам и инструкции завода-изготовителя. Сопла должны изготавливаться с минимальным диаметром отверстия для каждого типоразмера золосмывного аппарата соответственно.

2.12. К каждому аппарату следует приложить паспорт, составленный по форме, установленной заводом-изготовителем, и содержащий следующие данные:

- завод-изготовитель;
- наименование аппарата и его производительность;
- обозначение аппарата и его заводской номер;
- основные данные отдела технического контроля (ОТК) по приемке аппарата;
- дата выпуска аппарата.

2.13. Золосмывные аппараты и сопла должны быть приняты ОТК завода-изготовителя. Изготовитель обязан гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителями условий хранения и эксплуатации. Срок гарантии — 12 месяцев.

Ответственный за выпуск *В. С. Розанова*.

Редактор *Н. М. Чернецова*.

Техн. ред. *Н. П. Белянина*.

Корректор *В. Н. Шонурова*.

---

Сдано в набор 21.03.75. Подписано к печ. 10.06.75. Формат бум. 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>.  
Объем 3/8 печ. л. Тираж 800. Заказ 238. Цена 08 коп.

---

Редакционно-издательский отдел ЦКТИ им. И. И. Ползунова.  
• 194021, Ленинград, Политехническая ул., д. 24.

---

*Допечатка. Ротапrint. Заказ 490 Тираж 500 Цена 0,8 коп.*  
*РИО НПО ЦКТИ 1980 г.*

СОГЛАСОВАНО

Министерство энергетики  
и электрификации СССР  
Заместитель начальника  
Главного Технического  
управления

Письмо № 8-7/8 д.н.Шамараков  
24 января 1978 г.

УТВЕРДАЮ

Заместитель министра  
энергетического ма-  
шиностроения

\_\_\_\_\_ Ю.В. Котов  
16 марта 1978 г.  
со сроком введения  
01. 04 1978 г.

Группа Е25

"ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ОСТ 24.838.16-74 "Аппараты золосмытые.  
Основные параметры и размеры. Технические требования"

---

Стр. 2 заменена новой.

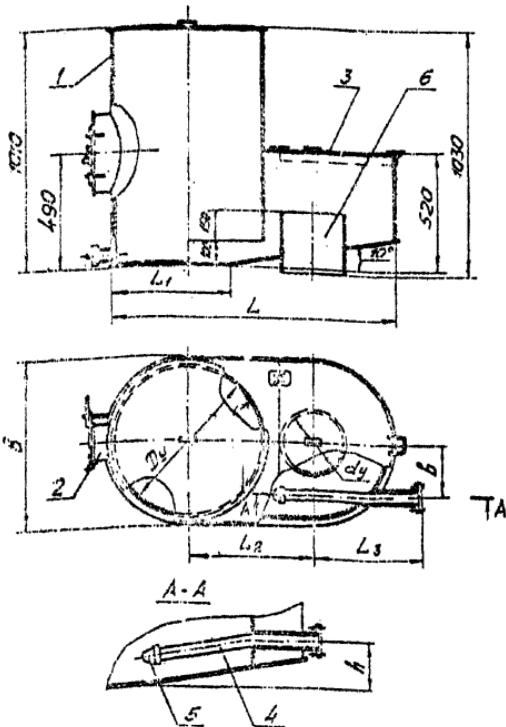
Черт.2 в таблице "Обозначение сплава" заменить на  
"Обозначение сопла".

Раздел 2 "Технические требования" дополнить пунктом 2.14.  
"2.14. По требованию заказчика установка люка и сопла  
может производиться при монтаже по месту".

---

Индекс, номер и дата государственной регистрации

OCT 24.838.10-74 Стр. 2



	Размеры, мм									
	$B^*$	$L$	$D_y$	$d_y$	$\delta$	$h^*$	$L_1^*$	$L_2$	$L_3$	
A3-370	410	690	370	152	730	115	315	310	250	
A3-520	560	960	520	212	215	150	490	425	300	
A3-750	790	1380	750	317	300	180	705	610	450	

Размеры  $B^*$ ,  $h^*$  и  $L_1^*$  уточняются при разработке рабочих чертежей.

1-корпус; 2-люк; 3-крышка; 4-патрубок подводящий; 5-спло; 6-сливная труба.

Черт. 1

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

ОCT 24.838.16-74 Стр. 3

РАЗРАБОТАНО Научно-производственным объединением по исследованию  
и проектированию энергетического оборудования (ЦКТИ)

Директор письмо № 15/2330  
от 02.03.77 г. Н.М. Марков

Заведующий отраслевым  
отделом стандартизации письмо № 15/2330  
от 02.03.77 г. В.Л. Марков

Руководитель темы письмо № 15/2330  
от 02.03.77 г. Н.Н. Прокофьев

Исполнители письмо № 15/2330  
от 02.03.77 г. О.К. Егорова

П О Д Г О Т О В Л Е Н К У Т В Е Р А Д Д А П И М

Техническим управлением  
Министерства энергетического  
машиностроения

Начальник Технического  
управления В.П. Пластов  
09.03.77

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Министерство энергетики и  
электрификации СССР  
Заместитель начальника  
Главного Технического  
Управления

Начальник Технического управления  
Минэнергомаша, Член Коллегии

В.П. Пластов

08.01.80.

письмо от 10.09.79 ... Л.Я.Шамараков со сроком введения  
15.8-4/31-6673 1979г. 01.02.80.

Группа Е 25

ИЗМЕНЕНИЕ № 3 ОСТ 24.838.16-74

"Аппараты золосмычные. Основные параметры и  
размеры. Технические требования".

- 
1. Продлить срок действия стандарта до 1 июля 1983г.
  2. На первом листе стандарта под наименованием на уровне УДК ввести код ОКП - 4I I333.
  3. Таблицу на стр. 4 дополнить графой, в которой указать коды ОКП:  
для АЭ-370 - 3I I333 2I01 ;  
для АЭ-520 - 3I I333 2I02 ;  
для АЭ-750 - 3I I333 2I03 .
  4. Заменить ссылку: ГОСТ 1709-60 на ГОСТ 1709-75.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра энергетического машиностроения

Ю.В.Котов

04.05.81

со сроком введения

01.07.81

Группа Е25

ИЗМЕНЕНИЕ № 4 ОСТ 24.838.16-74

"Аппараты волососмынные. Основные параметры  
и размеры. Технические требования".

---

Черт.2.Примечание 2 изложит в новой редакции:  
"2.Неуказанные предельные отклонения размеров  $h_{16}$ ,  $H_{16}, \pm \frac{t_2}{2}$ ".

Ротапринт. НПО ЦКТИ. Тираж 800. Заказ 658 1981 г.