

О Т Р А С Л Е Е О Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕСТНИЦЫ.
КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

ОСТ 26 - 02 - 757-79

Издание официальное

УТВЕРДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ (РАСПОРЯЖЕНИЕМ)
МИНИСТЕРСТВА ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ Е.П.Травкин, Л.Д.Голубкова

ЗАК 66.025



УТВЕРЖДАЮ
Министр Министерства
нефти и газа СССР
12.10.1979 г.

Группа Г-3

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЛЯ ТИПЧ.
КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 26-02-757-79

Взамен ОСТ 26-02-757-73

Приказом ВНО СССР от 26 октября 1979 г.

от 197 г. №

Срок введения установлен
с 1 января 1982 г.
до 1 января 1987 г.

01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на листовые грузоголовые
платы до 160 кг, устанавливаемые внутри цилиндрических гори-
зонтальных сосудов и аппаратов с внутренним диаметром от 1600 до
4000 мм и диаметром люка не менее 400 мм, применяемых в нефтепе-
рерабатывающей, нефтехимической и газовой промышленности.

I КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

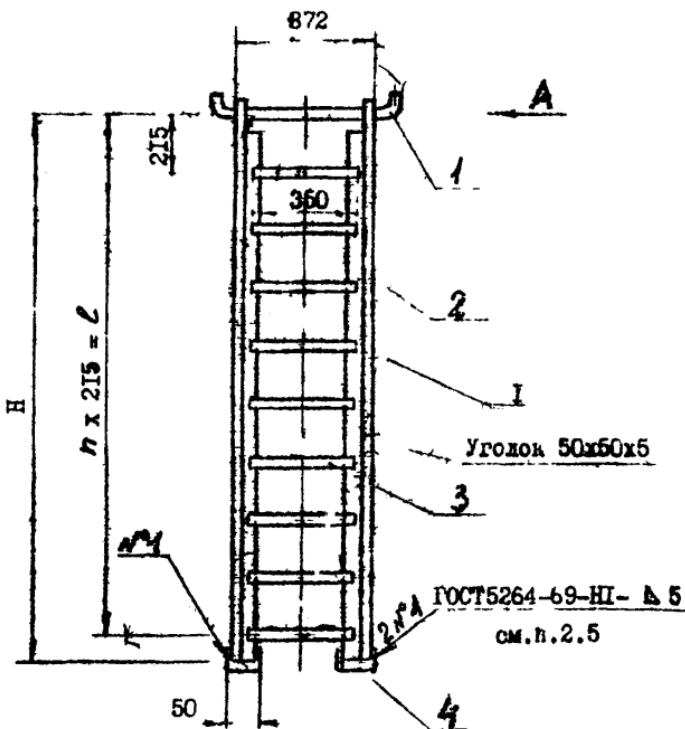
I.I. Стандарт предусматривает два типа лестниц:

Тип I - лестницы, устанавливаемые в сосудах и аппаратах из углеродистых и никколегированных сталей, черт. I, табл. I.

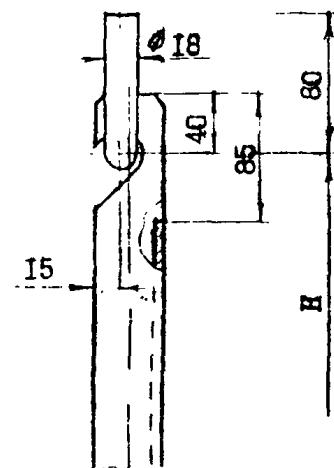
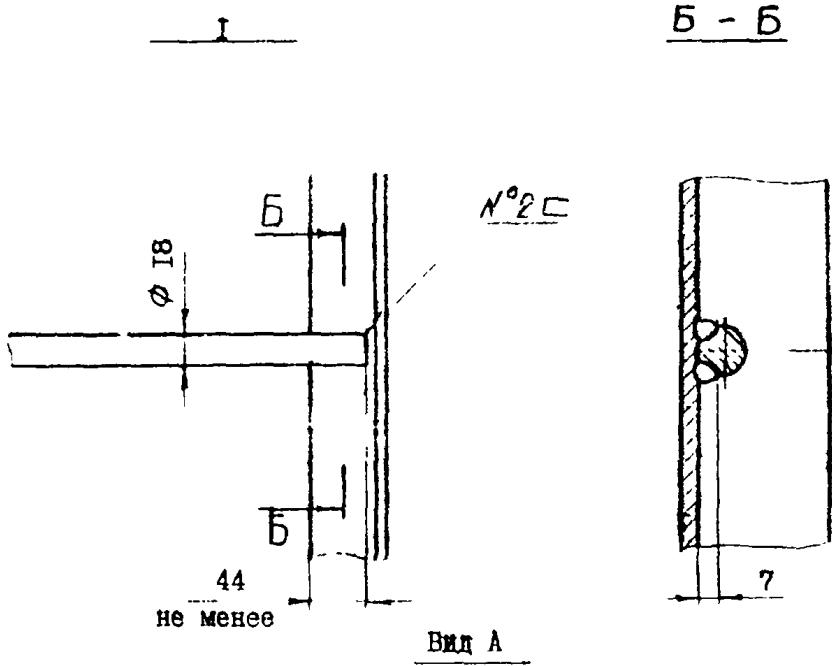
Тип 2 - лестницы, устанавливаемые в сосудах и аппаратах из легированных и двухслойных сталей, черт. 2, табл. I.

Способы установки лестниц приведены в рекомендуемом приложении.

ТИП I



1 - скоба, 2 - стойка, 3 - ступень, 4 - упор.



Черт. I

ти́п 2

Остальное - см. черт. I

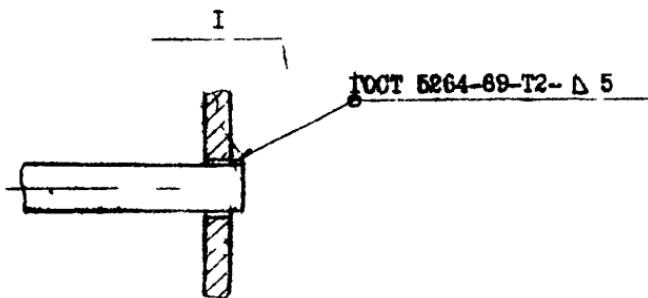
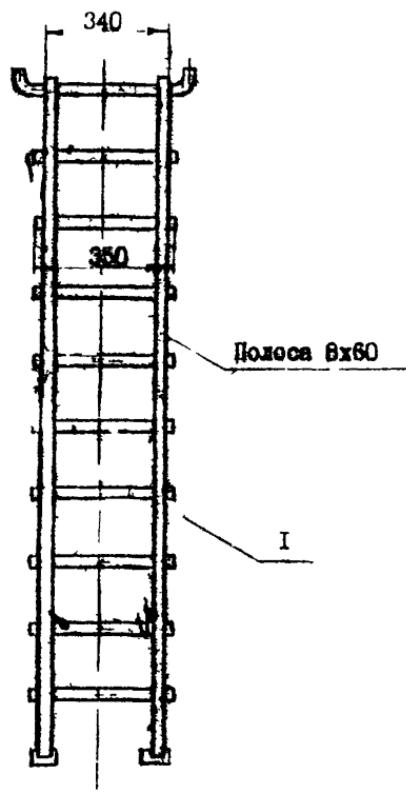


Таблица I

Размеры в мм

Вн. средний диаметр аппарат	H	L	Количество	Масса, кг	
				тип I	тип 2
1600	1510	1290	6	16,1	15,9
1800	1710	1505	7	18,5	18,1
2000	1910	1720	8	20,4	20,1
2200	2110	1935	9	22,1	22,2
2400	2310	2150	10	24,4	24,0
2600	2510	2365	11	26,5	26,1
2800	2710	2580	12	28,3	28,1
3000	2910	2795	13	30,6	30,1
3200	3110	3010	14	32,9	32,2
3400	3310	3225	15	34,6	34,2
3600	3510	3440	16	36,7	36,1
3800	3710	3655	17	38,3	38,3
4000	3910	3870	18	41,0	40,3

Пример условного обозначения лестницы типа I для сооружений и аппаратов с внутренним диаметром $D_b = 3000$ мм с исполнением по материалу I:

ЛЕСТИЦА I - 3000 - I

ОСТ 26-02-757-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лестницы должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими требованиями и рабочей документацией, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Исполнение лестниц по материалу должно соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Исполнение лестниц по материалу	Температура сварки (°С)	Наименование деталей	Марка стали, ГОСТ на марку стали	ГОСТ на технические требования
I	от 233 до 748 (от минус 40 до 475)	Стойка Ступень	ВСт3 пс ГОСТ 380-71	
2	от 202 до 748 (от минус 55 до 475)	Стойка Ступень	ВСт3сп4 ГОСТ 380-71	ГОСТ 535-79
	от 233 до 550 (от минус 40 до 550)	Стойка Ступень	08Х13 ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75

Продолжение табл. 2

Исполнение лестниц по материалу	Температура среды К (°С)	Наименование деталей	Марка стали, ГОСТ на марку стали	ГОСТ на технические требования
4	от 77 до 883 (от минус 196 до 610)	Стойка Ступень	12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75

2.3. Предельные отклонения от номинальных размеров лестниц:

- по высоте стойки: $H_1 \pm 5$ мм;
- по ширине: 340 ± 3 мм; 372 ± 3 мм;
- перекос (непараллельность стойки в пределах допуска на ширину);
- по шагу между ступенями: 216 ± 3 мм.

2.4. Выбор сварочных материалов при изготовлении лестниц производится в соответствии с ОСТ 26-291-71.

2.5. Приварка лестниц к корпусу аппарата осуществляется через упор.

Приварка лестницы к упору производится после её регулировки внутри аппарата.

Материал упора и скобы должен соответствовать материалу корпуса аппарата.

Регулировка лестниц по длине осуществляется за счет упора.

2.6. Фактическая масса лестниц может быть больше указанной в стандарте на 5%.

2.7. Маркировать: условное обозначение (без наименования), ОСТ 26-02-

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

СПОСОБЫ УСТАНОВКИ ЛЕСТИЦ

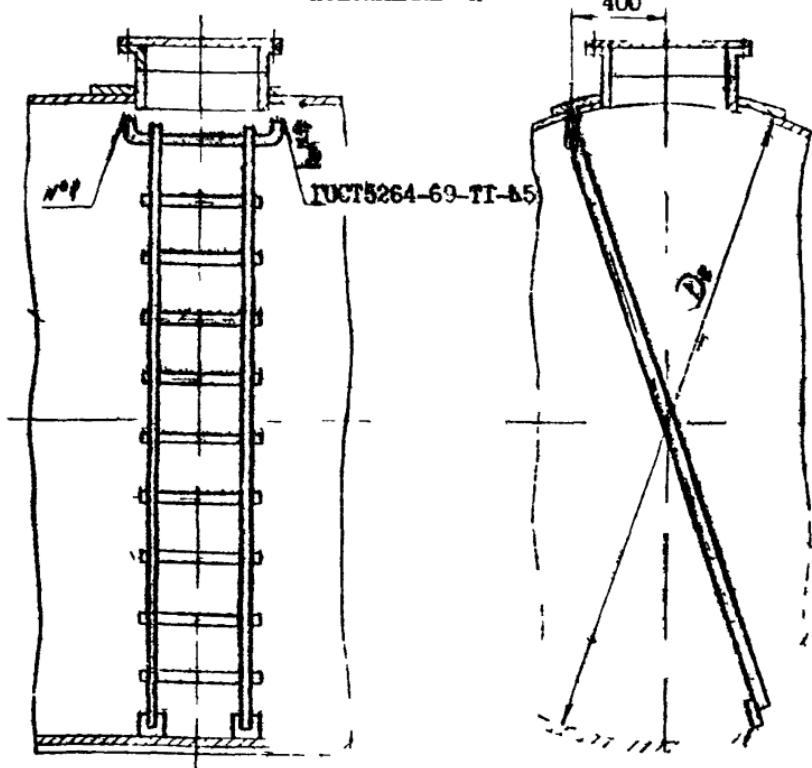
По установке в сосудах и аппаратах лестницы могут иметь два исполнения.

Исполнение А - лестницы, устанавливаемые в диаметральном сечении сосуда или аппарата, черт. 1.

Исполнение Б - лестницы, устанавливаемые в предельном сечении сосуда или аппарата, черт. 2.

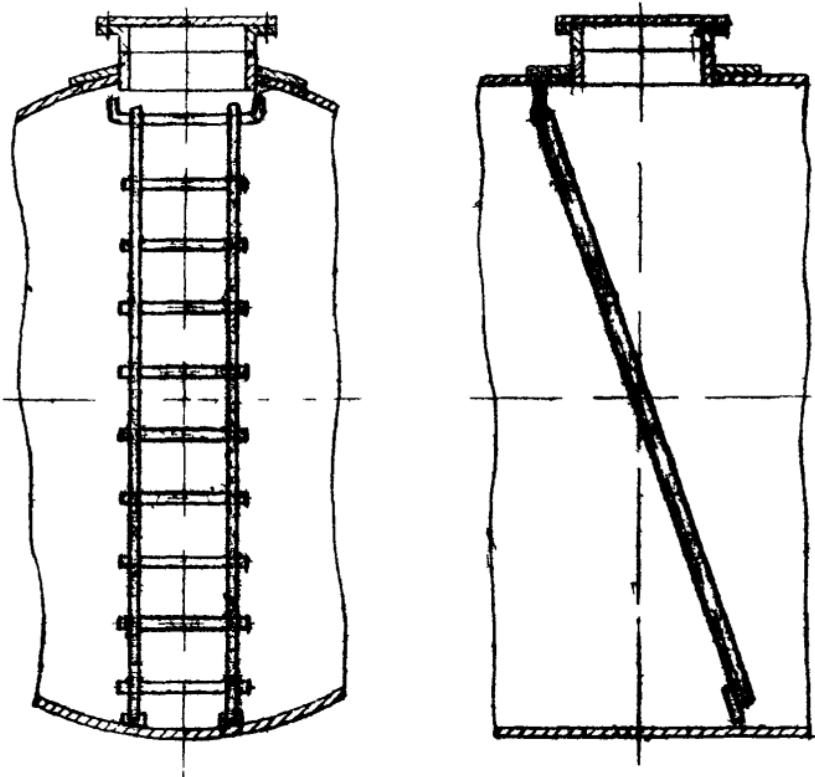
Примечание. При наличии в аппарате внутренних устройств и элементов жесткости, препятствующих установке лестниц исполнения А, рекомендуется применять лестницы исполнения Б.

ИСПОЛНЕНИЕ А



ИСПОЛНИТЕЛЬ Б

Остальное - см черт. I



Черт 2

ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО НЕФТЕАПАРАТУРЫ

Главный инженер  Д. А. КапцицкийЗав. отделом № 8  А. Ю. Пролесковский

Руководитель темы

Травкин Е. П. Травкин

Ответственный исполнитель Голубкова Л. Д. Голубкова

СОГЛАСОВАНО:

Базовая организация

ВНИИНЕФТЕМАШ

Зам. директора

Мамонтов Г. В. Мамонтов

Зав. отделом № 41

Мирзоян Л. С. Мирзоян

ВПО СОИЗНЕФТЕХИММАШ

Начальник Плытевский В. В. Плытевский

Начальник Технического
Управления Минхиммаша

Васильев Н. М. Васильев

Начальник отдела

стандартизации Минхиммаша

Мухин Ю. О. Мухин

Лука -

Лист регистрации изменений

ПЕРЕЧЕНЬ
стандартов, на которые даны ссылки в
данном стандарте.

- ГОСТ 380 - 71 - "Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования".
- ГОСТ 535 - 79 - "Сталь сортовая низколегированная и углеродистая обыкновенного и повышенного качества горячекатанная. Технические требования".
- ГОСТ 5264 - 69 - "Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы".
- ГОСТ 5632 - 72 - "Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, харостойкие и харопрочные. Марки и технические требования".
- ГОСТ 5949 - 75 - "Сталь сортовая и колиброванная коррозионностойкая, харостойкая и харопрочная. Технические требования".
- ОСТ 26 - 291 - 71 - "Сосуды и аппараты стальные сварные. Технические требования".