

УДК

Группа Г 43

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ШТУЦЕРА ИЗ ДВУХСЛОЙНЫХ СТАЛЕЙ
С ПЛОСКИМИ ФЛАНЦАМИ И ГЛАДКОЙ
УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ
НА P_y ОТ 0,6 ДО 2,5 МПа
Конструкция и размеры

ОСТ 26-02-2041-79

Взамен МН 4579-63

ОКП 36 8300

Письмом Минхиммаша

от _____ 198 г. № _____

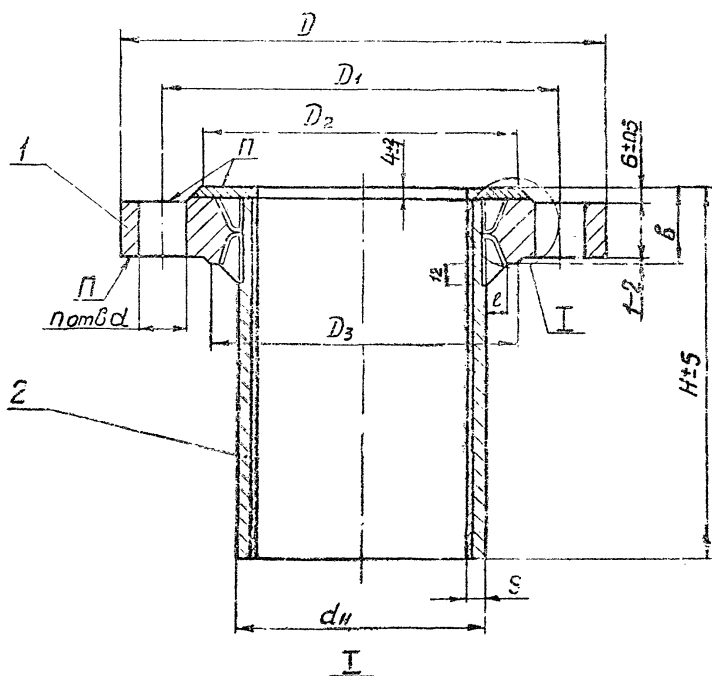
срок действия
с 01.01.1981 г.
до 01.01.1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

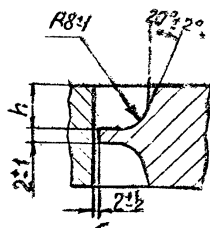
1. Настоящий стандарт распространяется на штуцера из двухслойных сталей с плоскими приварными фланцами с напавленной гладкой уплотнительной поверхностью на условный проход Ду от 150 до 600 мм, условное давление P_y от 0,6 до 2,5 МПа (от 6 до 25 кгс/см²) и температуру от минус 60 до 475°C.

2. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. I-4.

3. Материал, технические требования и маркировка штуцеров по ОСТ 26-02-2053-79.



Разделка кромок под сварку



I- фланец; 2- патрубок.

Рy 0,6 МПа (6 кгс/см²)

Таблица I

Размеры в мм

| D _y | D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | d _н | s | a | n | b | l | H | h | Масса, кг | | |
|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----|----|----|----|-------------------|-----|----|--------------------------|-----------------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | наплавленного металла | | общая |
| | | | | | | | | | | | | | углеро- дисто- го | аусте- нито- го | |
| 150 | 260 | 225 | 202 | 190 | 159 | 12 | 12 | 8 | 26 | 16 ^{1/4} | 154 | 10 | 0,8 | 0,7 | 12,3 |
| | | | | | | | | | | | 214 | | | | 14,9 |
| 200 | 315 | 280 | 258 | 245 | 219 | | | | | | 134 | | 1,2 | 0,8 | 17,5 |
| | | | | | | | | | | | 214 | | | | 21,0 |
| 250 | 370 | 335 | 312 | 305 | 273 | 22 | 12 | 28 | 36 | 16 ^{1/4} | 154 | 11 | 1,8 | 1,0 | 21,8 |
| | | | | | | | | | | | 214 | | | | 26,5 |
| 300 | 435 | 395 | 365 | 355 | 325 | | | | | | 184 | | 2,0 | 1,2 | 30,0 |
| | | | | | | | | | | | 214 | | | | 35,6 |
| 350 | 485 | 445 | 415 | 405 | 377 | | | | | | 184 | 12 | 2,5 | 1,4 | 34,5 |
| | | | | | | | | | | | 244 | | | | 41,0 |

ГОСТ 25-02-2041-79

Стр. 3

Продолжение табл. I

Размеры в мм

| \bar{D}_y | \bar{D} | \bar{D}_1 | \bar{D}_2 | \bar{D}_3 | \bar{d}_* | s | d | n | b | ℓ | H | h | Масса, кг | | |
|-------------|-----------|-------------|-------------|-------------|-------------|-----|-----|-----|-----|------------------|-----|-----|-------------------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | наплавленного металла | | общая |
| | | | | | | | | | | | | | углеро-аусте- литно- го | титно- го | |
| 400 | 535 | 495 | 465 | 455 | 426 | 12 | 22 | 16 | 32 | 16 ¹⁴ | 204 | 13 | 3,0 | 1,5 | 43,2 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 50,6 |
| 450 | 590 | 550 | 520 | 510 | 480 | | | | | | 204 | | 3,3 | 1,9 | 48,9 |
| | | | | | | | | | | | 264 | | | | 57,2 |
| 500 | 640 | 600 | 570 | 560 | 530 | | 26 | 20 | 34 | 18 ¹⁴ | 204 | 14 | 3,9 | 2,1 | 55,6 |
| | | | | | | | | | | | 264 | | | | 64,7 |
| 600 | 755 | 705 | 670 | 665 | 630 | | | | | | 224 | | 4,7 | 2,6 | 73,5 |
| | | | | | | | | | | | 284 | | | | 84,0 |

Примечание. К табл. I-4. Ду 450 мм применять только для литья.

ОС 26-02-2041-79

стр. 4

Р_у 1,0 МПа (10 кгс/см²)

Таблица 2

Размеры в мм

| D _в | D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | d _н | s | d | n | b | l | H | h | Масса, кг | | | | | | | | |
|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----|---|----|----|-----------------|-----|-----------------|--------------------------|------------------------|-------|------|------|-----|------|-----|------|
| | | | | | | | | | | | | | наплавленного металла | | общая | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | углеро- дисто- го | аусте- нитно- го | | | | | | | |
| 150 | 280 | 240 | 212 | 200 | 159 | 12 | | 8 | 30 | 16 ⁴ | 184 | 12 | 1,0 | 0,8 | 16,5 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 244 | | | | | 19,0 | | | | | |
| 200 | 335 | 295 | 268 | 255 | 219 | | | | | | 184 | | 1,3 | 1,0 | 21,9 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 244 | | | | 25,8 | | | | | | |
| 250 | 390 | 350 | 320 | 305 | 273 | | | 12 | 12 | | 32 | 16 ⁴ | 184 | 13 | 2,0 | 1,2 | 27,7 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | 244 | | | | | | 32,4 | | |
| 300 | 440 | 400 | 370 | 360 | 325 | | | | | | | | 204 | | 2,4 | 1,4 | 34,6 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | 264 | | | | 40,2 | | | | |
| 350 | 500 | 460 | 430 | 420 | 377 | | | 16 | 32 | | | | 34 | 18 ⁴ | 204 | 13 | 2,6 | 1,8 | 41,4 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | 264 | | | | 47,9 | | |
| 400 | 565 | 515 | 482 | 465 | 426 | | | | | 26 | | | | | | | 204 | 14 | 3,2 | 2,1 | 50,2 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | 264 | | | | 57,6 |

ОСТ 26-02-2041-79

Стр. 5

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

| D_y | D | D_1 | D_2 | D_3 | d_n | s | d | n | b | ℓ | H | h | Масса, кг | | |
|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----------------|-----|-----|--------------------------|------------------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | наплавленного металла | | общая |
| | | | | | | | | | | | | | углеро- дисто- го | аусте- нитно- го | |
| 450 | 615 | 565 | 532 | 515 | 480 | | 26 | | 34 | | 234 | I4 | 3,5 | 2,3 | 59,1 |
| | | | | | | | | | | | 294 | | | | 67,4 |
| 500 | 670 | 620 | 585 | 570 | 530 | 12 | | 20 | 36 | 18 ⁴ | 234 | I5 | 4,0 | 2,6 | 58,2 |
| | | | | | | | | | | | 294 | | | | 77,3 |
| 600 | 780 | 725 | 685 | 670 | 630 | | 30 | | 40 | | 264 | I7 | 4,8 | 3,1 | 94,6 |
| | | | | | | | | | | | 334 | | | | 103,5 |

ОСГ 26-02-2041-79

стр. 6

Рy 1,6 МПа (16 кгс/см²)

Таблица 3

Размеры в мм

| D _y | D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | d _н | S | d | n | b | l | H | h | Масса, кг | | |
|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----|----|----|---|-----|----|-----|--------------------------|------------------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | наплавленного металла | | общая |
| | | | | | | | | | | | | | углеро- дисто- го | аусте- нитно- го | |
| 150 | 280 | 240 | 212 | 200 | 159 | 22 | 8 | 34 | | 184 | 14 | 1,2 | 0,8 | 17,7 | |
| | | | | | | | | | | 244 | | | | 20,3 | |
| 200 | 335 | 295 | 268 | 255 | 219 | 12 | 12 | 36 | | 184 | 15 | 1,9 | 1,0 | 23,5 | |
| | | | | | | | | | | 244 | | | | 27,2 | |
| 250 | 405 | 355 | 320 | 305 | 273 | 26 | | | | 184 | 16 | 2,3 | 1,3 | 31,2 | |
| | | | | | | | | | | 244 | | | | 35,8 | |
| 300 | 460 | 410 | 370 | 360 | 325 | 30 | 16 | 38 | | 204 | 18 | 2,7 | 1,6 | 39,6 | |
| | | | | | | | | | | 264 | | | | 45,5 | |
| 350 | 520 | 470 | 430 | 420 | 377 | 30 | | 42 | | 204 | 18 | 3,2 | 1,9 | 48,1 | |
| | | | | | | | | | | 264 | | | | 54,4 | |
| 400 | 580 | 525 | 482 | 470 | 426 | 30 | | 42 | | 204 | 18 | 3,9 | 2,3 | 59,3 | |
| | | | | | | | | | | 264 | | | | 63,7 | |

ОСТ 26-02-2041-79

Стр. 7

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

| D_y | D | D_1 | D_2 | D_3 | d_n | s | d | n | b | ℓ | H | h | Масса, кг | | |
|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|------------------|-----|-----|--------------------------|------------------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | направленного металла | | общая |
| | | | | | | | | | | | | | углерс- дисто- го | аусте- нитно- го | |
| 450 | 640 | 585 | 532 | 530 | 480 | | 30 | | 46 | 18 ⁺⁴ | | 20 | 5,2 | 2,8 | 89,6 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 100,7 |
| 500 | 710 | 650 | 585 | 590 | 530 | 16 | 33 | 20 | | | | 24 | 6,5 | 3,4 | 114,5 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 127,6 |
| 600 | 840 | 770 | 685 | 700 | 630 | | 39 | | 54 | 22 ⁺⁴ | | 24 | 8,5 | 5,0 | 155,0 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 172,0 |

Таблица 4

Р_т 2,5 МПа (25 кгс/см²)

Размеры в мм

| D _y | D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | d _н | S | d | n | b | ℓ | H | h | Масса, кг | | | |
|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----|----|----|----|------|-----|-----|---------------------------|------------------------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | | наплавленного металла | | общая | |
| | | | | | | | | | | | | | углеродо- нисто- го | аусте- нитно- го | | |
| 150 | 300 | 250 | 212 | 200 | 159 | 12 | 26 | 8 | 36 | 18°3 | 184 | 15 | 1,5 | 0,9 | 20,4 | |
| | | | | | | | | | | | 244 | | | | 23,0 | |
| 200 | 360 | 310 | 278 | 260 | 219 | | 30 | 12 | 38 | | 184 | 16 | 2,0 | 1,2 | 27,6 | |
| | | | | | | | | | | | 244 | | | | 31,3 | |
| 250 | 425 | 370 | 335 | 315 | 273 | | 30 | 40 | 40 | | 184 | 17 | 2,5 | 1,5 | 36,5 | |
| | | | | | | | | | | | 244 | | | | 41,1 | |
| 300 | 485 | 430 | 390 | 375 | 325 | | 33 | 16 | 46 | | 204 | 20 | 3,8 | 1,8 | 45,8 | |
| | | | | | | | | | | | 264 | | | | 51,4 | |
| 350 | 550 | 490 | 450 | 430 | 377 | | 33 | 46 | 46 | | 234 | 21 | 4,5 | 2,8 | 63,6 | |
| | | | | | | | | | | | 294 | | | | 70,0 | |
| 400 | 610 | 550 | 505 | 490 | 426 | | | | | | 49 | 254 | | | | 80,2 |
| | | | | | | | | | | | | 314 | | | | 87,5 |

СТ 26-02-2041-79

Стр. 9

Продолжение табл. 4

| Размеры в мм | | | | | | | | | | | | | Масса, кг | | |
|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----|----|----|-------------------|---|----|--------------------------|------------------------|-------|
| D _y | D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | d _н | s | d | n | b | l | H | h | наплавленного металла | | общая |
| | | | | | | | | | | | | | углеро- дисто- го | аусте- нитно- го | |
| 450 | 660 | 600 | 555 | 540 | 480 | I 6 | 33 | 20 | 54 | 22 ^{1/4} | | 24 | 6,0 | 3,0 | 108,7 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 118,3 |
| 500 | 730 | 660 | 615 | 590 | 530 | | 39 | | 57 | | | 25 | 6,5 | 3,8 | 129,9 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 140,3 |

Пример условного обозначения штуцера Ду 150 мм на Ру 0,6 МПа, H=154 мм, патрубок из стали ВСтЗсп + 08Х13, фланец из стали ВСтЗсп:

Штуцер 150-0,6-154-Ia-I

ОСТ 26-02-2041-79

ОСТ 26-02-2041-79

Стр. 10