

ОСТ 108.321.18—82**ОТВОДЫ ГНУТЫЕ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 31 1312

Взамен

НО 772—66, ОСТ 24 321 14

в части

 $p_{ном} = 255 \text{ кгс/см}^2, t = 545^\circ\text{C}$

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.82 № ВВ-002/4628 срок действия установлен

с 01.01.85

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Государственный СТАНДАРТ СССР

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые отводы с угламигиба 15, 30, 45, 60 и 90°, изготавливаемые из труб по ОСТ 108.320.103, для паропроводов тепловых электростанций.

Стандарт устанавливает конструкцию и основные размеры гнутых отводов для паропроводов с абсолютным давлением пара $p = 25,01 \text{ МПа}$ (255 кгс/см^2) и температурой $t = 545^\circ\text{C}$.

2. Конструкция и размеры гнутых отводов должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

3. Величина овальности гнутых участков отводов не должна быть более 6%.

4. По конструкторской документации допускается изготовление гнутых отводов с угламигибов более 15°, отличающимися от указанных в настоящем стандарте. Уголгиба должен быть кратным 5, но не более 90°.

5. Допускается изготовление гнутых отводов с отличающимися от указанных в настоящем стандарте длинами прямых участков l и l_1 :

не менее 100 мм — для исполнений 11—15;

не менее D_n плюс 200 мм — для исполнений 16—60.

6. Масса гнутого отвода G (в кг) определяется по формуле

$$G = 0,001 L_p g,$$

где L_p — развернутая длина, мм: $L_p = l + l_1 + l_2$; g — масса 1 м трубы по ОСТ 108.320.103, кг.

7. Остальные технические требования и маркировка — по ОСТ 24.125.60.

8. Исполнения, указанные в скобках, применять по согласованию с предприятием-изготовителем.

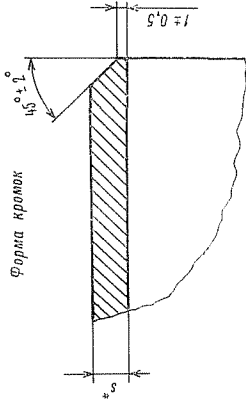
9. Пример условного обозначения отвода гнутого исполнения 38 с угломгиба 45° и радиусом 1370 мм из трубы наружным диаметром 273 мм, с толщиной стенки 50 мм, с прямыми участками длиной $l = 800$ мм, $l_1 = 650$ мм и развернутой длиной 2526 мм:

ОТВОД ГНУТЫЙ 45°—273×50—800×650×2526 — R1370 38 ОСТ 108.321.18.

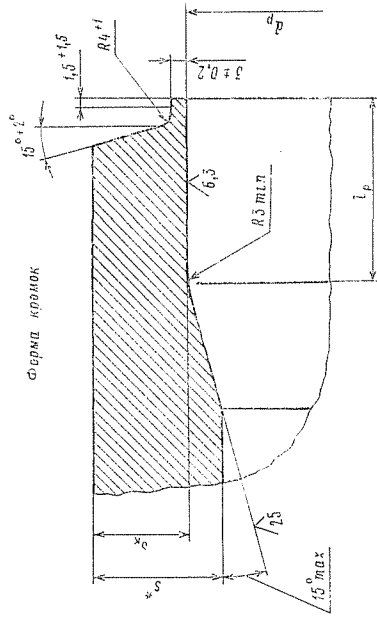
10. Пример маркировки: 38 ОСТ 108.321.18

Говарный знак

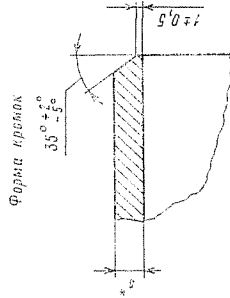
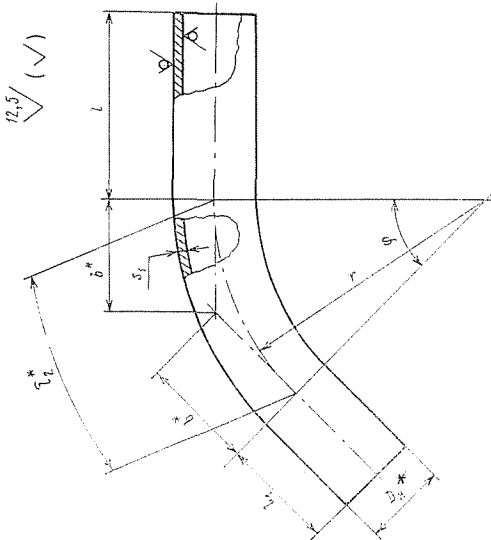
Исполнение	Условный провал D_*	Черт.	D_H	Размеры, мм										Угол греб. φ	l_2	b'	Материал (марка, ТУ)	
				d_p		r	s^*	s_1	s_R	l	l_1	l_p						
				Но-мин	Пред-откл							не менее	не менее					Номи
01	10	2	16			100	3,5	2,8			100	109			15°	26	13	12X1MФ ТУ 14—3—460
02															30°	52	27	
03															45°	79	41	
04															60°	105	58	
05															90°	157	100	
06	15		28			150	6,0	4,9							15°	39	20	
07															30°	79	40	
08															45°	118	62	
09															60°	157	87	
10															90°	236	150	
11	32		57			300	12,0	10,0			150	150			15°	79	40	
12															30°	157	89	
13															45°	236	124	
14															60°	314	173	
15															90°	471	300	
(16)	65		108	67	+0,46	600	22,0	17,2	18,7				50		15°	157	79	
(17)															30°	314	161	
(18)															45°	471	249	
(19)															60°	628	346	
(20)															90°	942	600	
21	100		159	97	+0,54	650	32,0	25,2	27,5	500			500	65	15°	170	86	
22															30°	340	174	
23															45°	510	269	
24															60°	680	375	
25															90°	1020	650	
26	125		194	120	+0,54	750	38,0	30,5	33,0				500	75	15°	196	99	
27															30°	393	201	
28															45°	589	311	
29															60°	785	433	
30															90°	1178	750	
31	150		245	151		1000	48,0	38,8	42,0	600			500	85	15°	262	132	15X1M1Ф ТУ 14—3—460
32															30°	523	268	
33															45°	785	414	
34															60°	1047	577	
35															90°	1570	1000	
36	175		273	174	+0,63		1370	50,0	43,0	46,0			650	95	15°	359	180	
37															30°	717	367	
38															45°	1076	568	
39															60°	1434	791	
40															90°	2151	1370	
41	200		325	208	+0,72	1370	60,0	51,0*	54,0				800	100	15°	359	180	
42															30°	717	367	
43															45°	1076	568	
44															60°	1434	791	
45															90°	2151	1370	



Остаток — см. черт. 1
Черт. 2



Остаток — см. черт. 1
Черт. 3



Черт. 4

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Черт.	D_{II}	d_p		r	s^a	s_1	s_2	l	l_1	l_p		Угол греб. ϕ	l_2	b	Материал (марка, ТУ)	
				Но-мин	Пред. откл.			не менее		не менее		Номиц	Пред. откл.					
01	10	1	16			100	3,5	2,8		100	109			15°	26	13	12X1MФ ТУ 14—3—460	
02														30°	52	27		
03														45°	79	41		
04														60°	105	58		
05														90°	157	100		
06	15	1	28			150	6,0	4,9						15°	39	20	12X1MФ ТУ 14—3—460	
07														30°	79	40		
08														45°	118	62		
09														60°	157	87		
10														90°	236	150		
11	32	1	57			300	12,0	10,0		150	150			15°	79	40		
12														30°	157	80		
13														45°	236	124		
14														60°	314	173		
15														90°	471	300		
(16)	65	3	108	67	+0,40	600	22,0	17,2	18,7					50	15°	157	79	15X1M1Ф ТУ 14—3—460
(17)															30°	314	161	
(18)															45°	471	249	
(19)															60°	628	346	
(20)															90°	942	600	
21	100	3	159	97	+0,54	650	32,0	25,2	27,5	500				65	15°	170	86	
22															30°	340	174	
23															45°	510	269	
24															60°	680	375	
25															90°	1020	650	
26	125	3	194	120	+0,54	750	38,0	30,5	33,0					75	15°	196	99	
27															30°	393	201	
28															45°	589	311	
29															60°	785	433	
30															90°	1178	750	
31	150	3	245	151		1000	48,0	38,8	42,0	600				85	15°	262	132	15X1M1Ф ТУ 14—3—460
32															30°	523	268	
33															45°	785	414	
34															60°	1047	577	
35															90°	1570	1000	
36	175	3	273	174	+0,63	1370	50,0	43,0	46,0					95	15°	359	180	
37															30°	717	367	
38															45°	1076	568	
39															60°	1434	791	
40															90°	2151	1370	
41	200	3	325	208	+0,72	1370	60,0	51,0 ^а	54,0	800				100	15°	359	180	
42															30°	717	367	
43															45°	1076	568	
44															60°	1434	791	
45															90°	2151	1370	