

Изм.	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введе- ния изме- нения
	Изме- нен- ных	Заме- нен- ных	Новых	Аннули- рован- ных				

132

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ТРУБОПРОВОДОВ ТЭС  
 $P_y \leq 4 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}$ ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ  
ПЕРЕХОДНЫЕ С НАКЛАДКОЙ  
Конструкция и размерыОСТ  
34-42-765-85

Взамен ОСТ 34-42-499-80

ОКП 31 1311

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР от 07 августа 1985 г. № 72а срок действия установлен с 01 января 1986 г. до 31 декабря 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на тройники сварные переходные с накладками из углеродистой и низколегированной сталей для трубопроводов тепловых электростанций и соответствует требованиям «Правил пара и горячей воды».

2. Тройники сварные переходные с накладками предназначены для применения на трубопроводах, на которые распространяются «Правила пара и горячей воды» и СНиП 3.05.05-84.

Пределы применения тройников приведены в табл. 1  
Таблица 1

Условное давление $P_y$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Рабочее давление $P_{раб}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) для температуры среды, °С						
	200	250	300	350	400	415	425
4,0 (40)	—	—	—	—	—	—	2,0 (20)
2,5 (25)	2,5 (25)	2,3 (23)	1,9 (19)	1,7 (17)	—	—	—

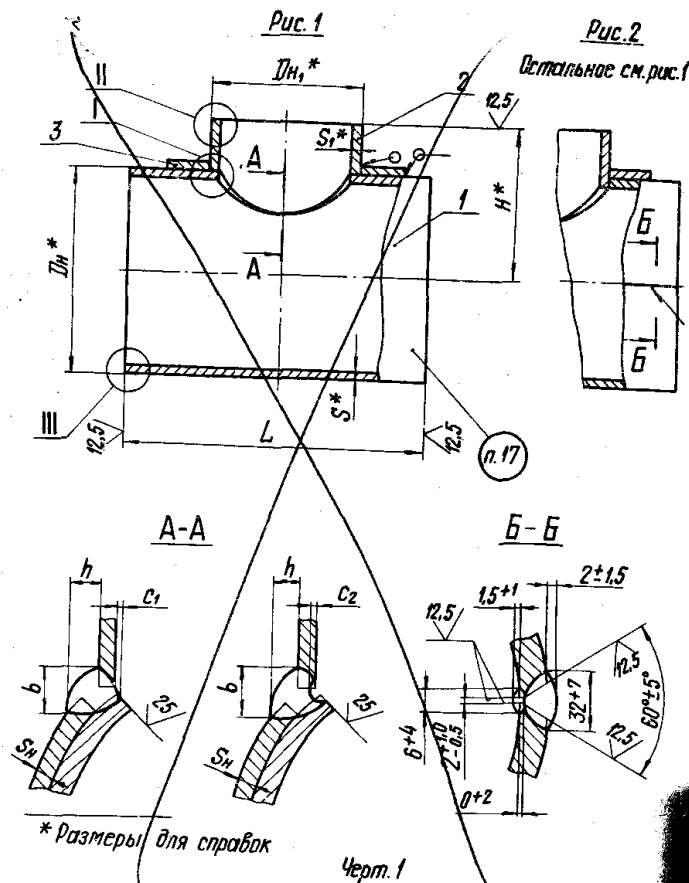
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ГР 8366640 от 19.12.85 г.

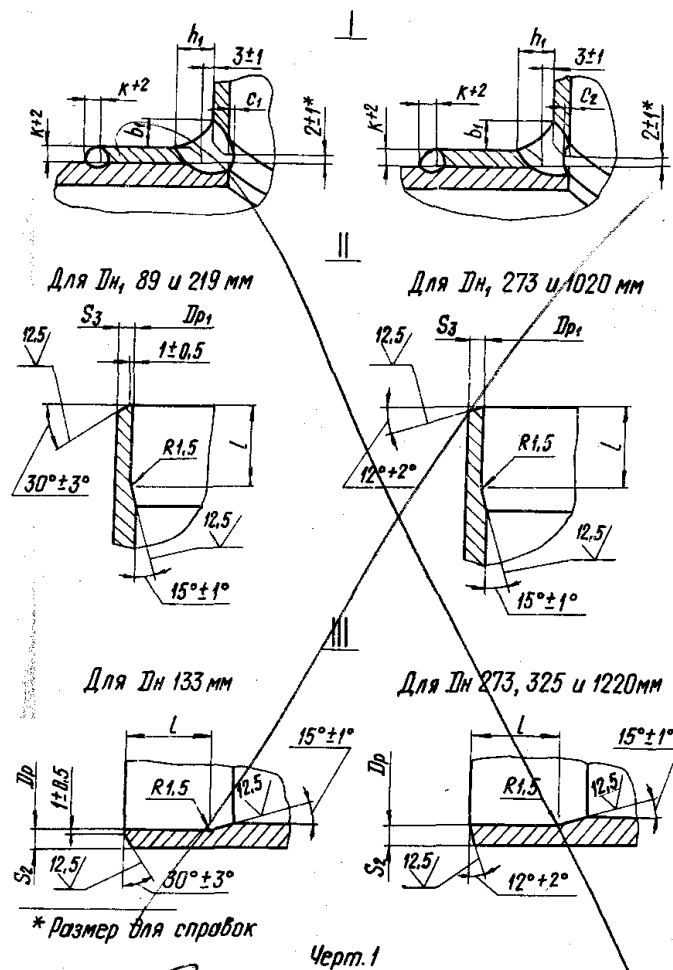
133

3. Конструкция и размеры сварных переходных тройников с накладками должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2 и 3



134

Аннотирован см. п. 2, 3 черт. 1



135

Аннотирован см. п. 2, 3 черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение тройника	Условные обозначения Ру, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Условный проход Ду × Ду <sub>1</sub>	Размеры присоединительных труб		Дн	Др		Др <sub>1</sub>		S	S <sub>2</sub>		S <sub>3</sub>	
			К корпусу	К штуцеру		Исх.	Пред. откл.	Исх.	Пред. откл.		Исх.	не менее		
														К корпусу
01		125 × 80	133 × 4	89 × 3,5	133	89	127	+0,40	84	+0,35	6	3,5	3,0	2,5
02	4,0 (40)	250 × 200	273 × 8	219 × 7	273	219	259		208	+0,46	11	9	6,0	5,0
03		300 × 250	325 × 8	273 × 8	325	273	311	+0,52	259	+0,52	13	11	6,5	6,0
04 *	2,5 (25)	1200 × 1000	1220 × 14	1020 × 14	1220	1020	1194	+1,00	994	+1,00	25	25	13,0	13,0

136

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение тройника	L		H	K+2	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	L	Pис.	Масса, кг
	Исх.	Пред. откл.									
01	600		170		11	7	7				12,4
02	700	-4,0	280	4	15	15	4	11	20	1	55,6
03	800		305		20	18	3				88,5
04	1500	-6,0	890	6	30	35		12	30	2	1200,6

\* При применении сталей марок ВСтЗсп5, ВСтЗГпс5 и 20 Ру ≈ 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>), t ≤ 300 °С.

Пример условного обозначения сборного переходного тройника с накладкой диаметром корпуса 133 мм, толщиной стенки 6 мм и диаметром штуцера 89 мм, толщиной стенки 3,5 мм на условное давление Ру 4,0 МПа:

Тройник переходный с накладкой 133×6-89×3,5-4,0 О1ОСТ34-42-765-85

137

Таблица 3

Обозначение тройника	Пос. 1 Корпус		Материал по ОСТ34-42-747-85, раздел	Масса, кг	Пос. 2 Штуцер по ОСТ34-42-764-85	Пос. 3 Накладка
	Размеры, мм					
	Ди x S	L				
01	133 x 6	600	2	11,1	2-012	3-03
02	273 x 11	700		46,5	2-033	3-07
03	325 x 13	800		74,0	2-043	3-09
04	4220 x 25	1500		931,0	2-164	3-12

4. Конструкция и размеры накладок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4

12.5/ (✓)

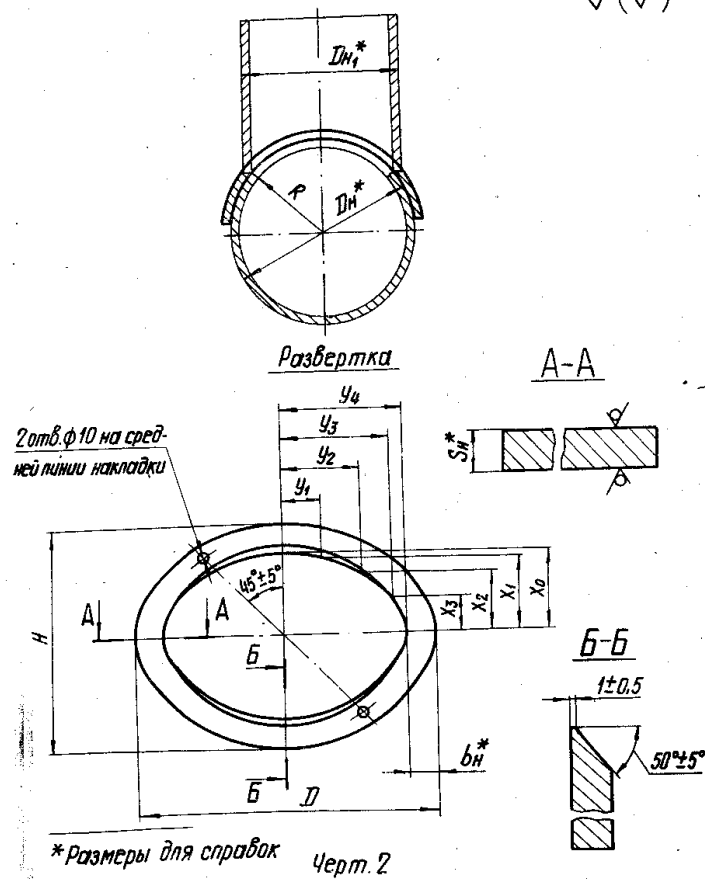


Таблица 4

Обозначение накладки	Наружный диаметр		D	H	b <sub>H</sub>	S <sub>H</sub>	R	Размеры в мм						Масса, кг		
	Корпуса с Дн	Шту- цер с Дн						x <sub>0</sub>	x <sub>1</sub>	x <sub>2</sub>	x <sub>3</sub>	y <sub>1</sub>	y <sub>2</sub>		y <sub>3</sub>	y <sub>4</sub>
3-01	76	76	160	142			35	41	38	29	16	16	31	44	50	0,36
3-02	89	89	174	156	30	4	40	48	44	34	18	18	35	46	51	0,40
			162	200												
3-03	133	133	230	200	30	4	61	70	64	49	27	27	53	75	85	0,55
			262	226												
3-05	159	159	262	226	30	4	73	83	76	58	32	32	63	89	101	0,63
			378	326												
3-06	219	219	310	286	30	4	101	113	104	80	43	44	86	122	139	1,49
			310	286												
3-07	273	273	446	380	50	6	126	140	129	99	53	55	107	152	173	2,68
			396	360												
3-08	325	325	532	450	60	6	150	165	153	117	63	65	126	180	206	3,82
			1578	1266												
3-09	1020	1020	1278	1126	50	6	485	513	474	363	196	201	396	573	669	38,51
			1278	1126												
3-10	1220	1220	1566	1406	140	10	585	413	382	292	158	161	318	456	529	8,52

140

Продолжение табл. 4

Обозначение накладки	Наружный диаметр		D	H	b <sub>H</sub>	S <sub>H</sub>	R	Размеры в мм						Масса, кг		
	Корпуса с Дн	Шту- цер с Дн						x <sub>0</sub>	x <sub>1</sub>	x <sub>2</sub>	x <sub>3</sub>	y <sub>1</sub>	y <sub>2</sub>		y <sub>3</sub>	y <sub>4</sub>
3-13	1220	1220	1960	1566	170	22	585	613	566	453	245	240	474	711	810	146,85
3-14	1420	1420	2268	1786	180	10	685	713	659	504	273	279	553	808	954	81,95
			1620	2026												
3-15	1620	1620	2598	2026	200	18	785	813	751	575	311	319	632	925	1099	187,41
			530	778												
3-16	820	820	1336	1106	140	10	385	413	382	292	158	161	318	456	529	8,52
			1336	1106												

141

5. Материал:

корпуса – см. табл. 3;

штуцера – см. ОСТ 34-42-764-85;

накладки – лист по ГОСТ 1577-70 из стали марки 20-3  
ГОСТ 1050-74.

6. Отверстие в корпусе (поз.1) разметить по штуцеру (поз.2).

7. Значения зазора между штуцером и корпусом и притупления кромок штуцера устанавливаются требованиями производственных инструкций по сварке, в зависимости от применяемого метода и технологии сварки.

8. Обработку кромок и внутренние расточки  $T_p$  и  $T_r$ , допускается производить по усмотрению завода – изготовителя до сварки штуцера с корпусом.

9. При контроле сварного соединения штуцера с корпусом, до приварки накладки измерительная база должна быть видимой на расстоянии не более 1 мм от края сварного шва.

10. Значения зазоров и допускаемые смещения внутренних кромок при сварке обечайки устанавливаются требованиями производственных инструкций по сварке, в зависимости от применяемого метода и технологии сварки.

11. Величина усиления корня шва  $\delta$  не должна превышать 2 мм для штуцера  $T_y$  80 мм и 2,5 мм для  $T_y$  200; 250 и 1000 мм.12. Величина вогнутости корня шва  $\rho$  не должна превышать 1,3 мм для штуцера с толщиной стенки 3,5 мм; 0,225  $S_1$  для  $S_1 \geq 9$  мм, но не более 2,4 мм при условии увеличения шва  $h$  и  $h_1$  на 1 мм от номинального размера.

13. При возможности доступа к внутренней стороне углового шва допускается производить его подварку в соответствии с требованиями технологического процесса.

14. Сварные стыковые соединения – по ОСТ 34-42-748-85.

15. Допускается изготовление накладок из двух половин со сварным швом типа С-17 по ОП 1513-72.

16. Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

17. Маркировать: товарный знак завода – изготовителя, диаметр, толщину стенки, давление и обозначение по настоящему стандарту.

18. Остальные технические требования – по ОСТ 34-42-766-85.

п.п. 19, 20 см. черт. 1,

Изм.	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение стандарта	Наименование стандарта	Стр.
	<b>Часть 3</b>	
ОСТ34-42-762-85	Тройники сварные равнопроходные	3
ОСТ34-42-763-85	Тройники сварные равнопроходные с накладкой	26
ОСТ34-42-764-85	Тройники сварные переходные	39
ОСТ34-42-765-85	Тройники сварные переходные с накладкой	133