

ОСТ 26-2006-83

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЮКИ С ФЛАНЦАМИ, ПРИВАРНЫМИ ВСТЫК,
С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ "ШИП-ПАЗ" СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ

Конструкция

ОКСТУ 3600

Дата введения 1994-01-01

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН Центральным конструкторским бюро нефтеаппаратуры (ЦКБН)
 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом министерства химического и нефтяного машиностроения от 23 мая 1983 г. N 11-10-4/740.
 3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ВНИИКИ ГР N 8297551 от 16 сентября 1983 г.
 4. ВЗАМЕН ОСТ 26-2006-77.
 5. ПЕРЕИЗДАНИЕ 1994 г., июнь С ИЗМЕНЕНИЯМИ N 1; 2; 3; 4
1 - ИУС N 3 - 1987 г., 2 - ИУС N 6 - 1989 г., 3 - ИУС N 12 - 1990 г., 4 - ИУС N 7; 8 - 1992 г.
 6. СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ - 1997 г., периодичность проверки - 5 лет.
- ВНЕСЕНО Изменение N 5, утвержденное и введенное в действие Председателем ТК 260 "Оборудование химическое и нефтегазоперерабатывающее" В.А.Заваровым от 01.07.98 с 01.08.98
- Изменение N 5 внесено изготовителем базы данных

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на люки с фланцами, приварными встык с уплотнительной поверхностью "шип-паз" стальных сварных сосудов и аппаратов на условное давление от 1,6 до 4,0 МПа (от 16 до 40 кгс/см²) и температуру от минус 70 до 540 °С.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 28759.3-90 Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык. Конструкция и размеры.

ГОСТ 28759.6-90 Прокладки из неметаллических материалов. Конструкция и размеры. Технические требования.

ГОСТ 28759.7-90 Прокладки асбометаллические. Конструкция и размеры. Технические требования.

ОСТ 26-2002-83 Люки с плоскими крышками стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2008-83 Крышки плоские люков стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2010-83 Обечайки люков стальных сварных сосудов и аппаратов. Конструкция.

ОСТ 26-2011-83 Люки стальных сварных сосудов и аппаратов. Общие технические требования.

ОСТ 26-2040-96 Шпильки для фланцевых соединений. Конструкция и размеры.

ОСТ 26-2041-96 Гайки для фланцевых соединений. Конструкция и размеры.

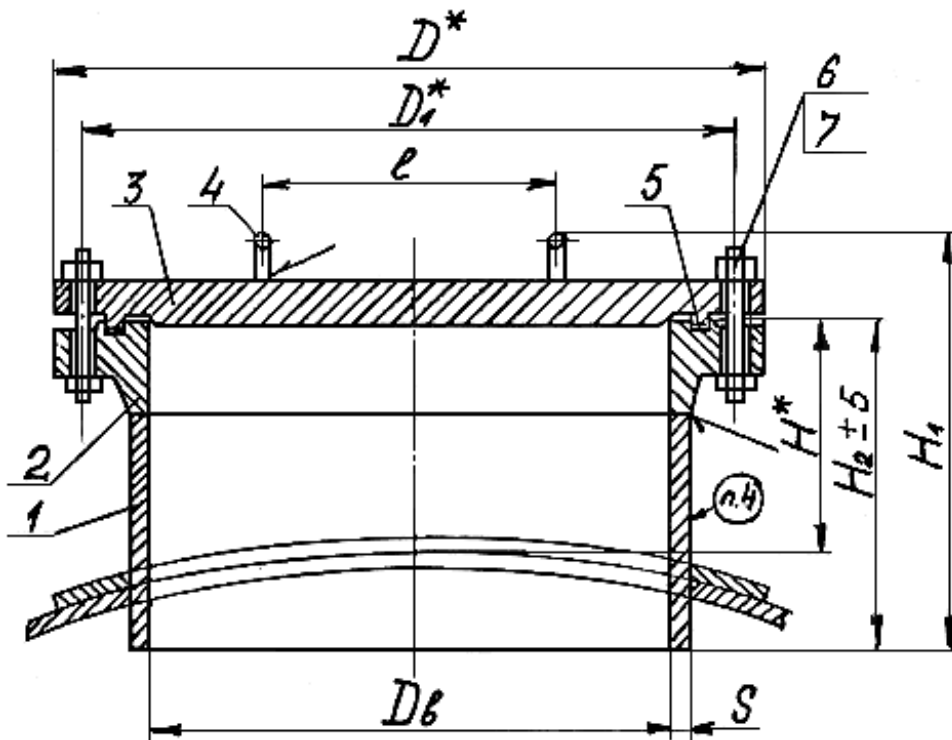
(Измененная редакция, Изм. N 5).

3. Конструкция и основные размеры

3.1. Стандарт устанавливает конструкции люков следующих исполнений:

1 - люки с обечайками по рисунку 1;

2 - люки с обечайками по рисунку 2.



1. Обечайка исполн.1 по ОСТ 26-2010.

2. Фланец исполн.3 по ГОСТ 28759.3.

3. Крышка исполн.2 по ОСТ 26-2008-83.

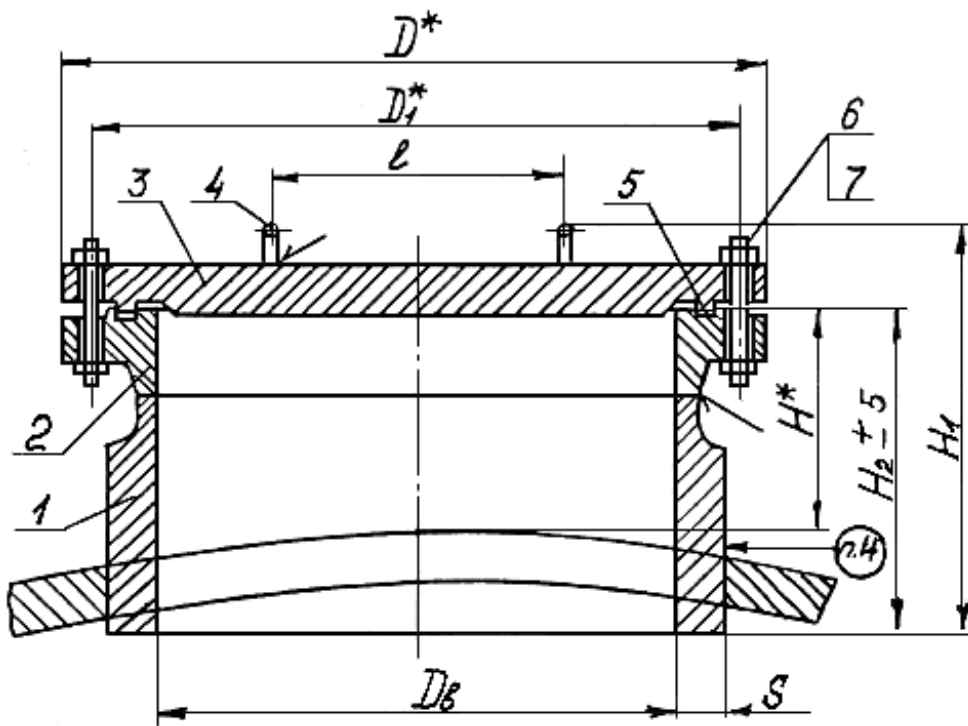
4. Ручка по ОСТ 26-2002.

5. Прокладка по ГОСТ 28759.6; ГОСТ 28759.7.

6. Шпилька по ОСТ 26-2040.

7. Гайка по ОСТ 26-2041.

Рисунок 1



1. Обечайка исполн.2 по ОСТ 26-2010.
2. Фланец исполн.3 по ГОСТ 28759.3.
3. Крышка исполн.2 по ОСТ 26-2008.
4. Ручка по ОСТ 26-2002.
5. Прокладка по ГОСТ 28759.6; ГОСТ 28759.7.
6. Шпилька по ОСТ 26-2040.
7. Гайка по ОСТ 26-2041.

Рисунок 2

3.1. Конструкция и размеры люков исполнения 1 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

3.2. Конструкция и размеры люков исполнения 2 должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 1.

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Давление условное		Диаметр внутренний D_B	D^*	D_1^*	H^*	H_1	H_2	l	S				
МПа	кгс/см ²								исп.1	исп.2			
1,6	16	400	535	495	200	375	270	250	10	-			
2,5	25					385	275		10	-			
						16	-						
						220	405		295	24	-		
						350	435		325	32	-		
						280	465		355	-	40		
4,0	40					590	530		220	465	345	12	-
						20	-						
						30	-						
						330	445		425	-	45		
		-	50										

1,6	16	450	590	550	220	405	300	10	-	
2,5	25					420	305	10	-	
								16	-	
					240	440	335	26	-	
					280	480	365	-	36	
					310	510	395	-	45	
4,0	40		640	580	250	470	345	12	-	
								20	-	
					270	490	365	28	-	
					310	530	405	-	36	
					340	560	435	-	45	
					370	590	465	-	55	
1,6	16	500	640	600	220	430	320	300	10	-
2,5	25					440			10	-

								16	-
					240	470	340	26	-
					300	520	400	-	36
					330	550	430	-	45
4,0	40		695	635	240	575	445	12	-
								20	-
								-	30
					350	585	455	-	40
					370	605	475	-	50
					380	615	485	-	55
1,6	16	600	740	700	220	465	350	10	-
2,5	25					480	355	12	-
								16	-
					320	580	455	-	30

				340	600	475	-	40
				360	620	495	-	50
4,0	40	795	735	260	540	405	14	-
							20	-
				310	590	455	32	-
				370	650	515	-	45
				420	700	565	-	60
				430	710	575	-	65

* Для справок

Пример условного обозначения люка исполнения 1 диаметром $D_B = 450$ мм на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм, основной шифр материального исполнения люка 2, дополнительный шифр материального исполнения люка 3, шифр материального исполнения крепежных деталей 1:

Люк 1-450-4-12-2-3-1 ОСТ 26-2006-83.

Пример условного обозначения люка исполнения 1 диаметром $D_B = 450$ мм на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм шифром материального исполнения 7, дополнительным шифром материального исполнения 2, шифром материального исполнения крепежных деталей 4 при применении прокладки из фторопласта:

Люк 1-450-4-12-7-2-4-Ф ОСТ 26-2006-83.

4. Технические требования и маркировка по ОСТ 26-2011.

5. Масса люков указана в справочном приложении А.

Приложение А (справочное)

Приложение А
(справочное)

Таблица А.1

Масса люков

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
1,6	16	400	10	101
2,5	25		10	114
			16	126
			24	148
			32	175

			40	199
4,0	40		12	196
			20	217
			30	242
			45	309
			50	323
1,6	16	450	10	122
2,5	25		10	146
			16	161
			26	193
			36	223
			45	273
4,0	40		12	239
			20	261

			28	290
			36	322
			45	364
			55	416
1,6	16	500	10	149
2,5	25	500	10	180
			16	198
			26	228
			36	245
			45	276
4,0	40	500	12	304
			20	339
			30	372
			40	416

			50	467
			55	494
1,6	16	600	10	205
2,5	25		12	260
			16	277
			30	369
			40	433
			50	503
4,0	40		14	423
			20	449
			32	527
			45	622
			60	752
			65	792

Примечание - Масса люков подсчитана при плотности стали $7,85 \text{ г/см}^3$.

Электронный текст документа

подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:

Люки стальных сварных сосудов и аппаратов: Сб. ОСТов. Часть I.

ОСТ 26-2000-83 - ОСТ 26-2004-83, ОСТ 26-2094-83,

ОСТ 26-2005-83 - ОСТ 26-2008-83 / ЦКБН, 1993

Редакция документа с учетом

изменений и дополнений

подготовлена ЗАО "Кодекс"