

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ИЗ ХРОМОМОЛИБДЕНОВАНАДИЕВЫХ СТАЛЕЙ  
ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЕПЛОВЫХ  
ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ**

**ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ  
И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ПЕРЕХОДЫ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ОСТ 108.318.20-82**

**Срок действия стандартов не ограничен в соответствии  
с указанием Госстандарта РФ № 1/28-332 от 15.02.94**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.82 № ВВ-002/4628

**СОГЛАСОВАН** с Главным управлением по проектированию и научно-исследовательским работам Министерства энергетики и электрификации СССР

**Л.М. ВОРОНИН**

**Отраслевые стандарты  
на детали и сборочные единицы  
с расчетным ресурсом 200 тыс. ч**

**ОСТ 108.318.20-82**

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**

**ПЕРЕХОДЫ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ОСТ 108.318.20-82**

**Введен впервые**

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

**с 01.01.85**

**до 01.01.96**

1. Настоящий стандарт распространяется на обжатые переходы, изготовляемые из труб по ТУ 14-3-460, для паропроводов тепловых электростанций. Переходы предназначены для соединения между собой паропроводов с различными параметрами среды.

Стандарт устанавливает конструкцию и основные размеры обжатых переходов для паропроводов с абсолютным давлением и температурой пара:

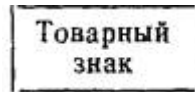
$$p = 13,73 \text{ МПа (140 кгс/см}^2\text{)}, t = 560 \text{ }^\circ\text{C};$$

$$p = 13,73 \text{ МПа (140 кгс/см}^2\text{)}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C};$$

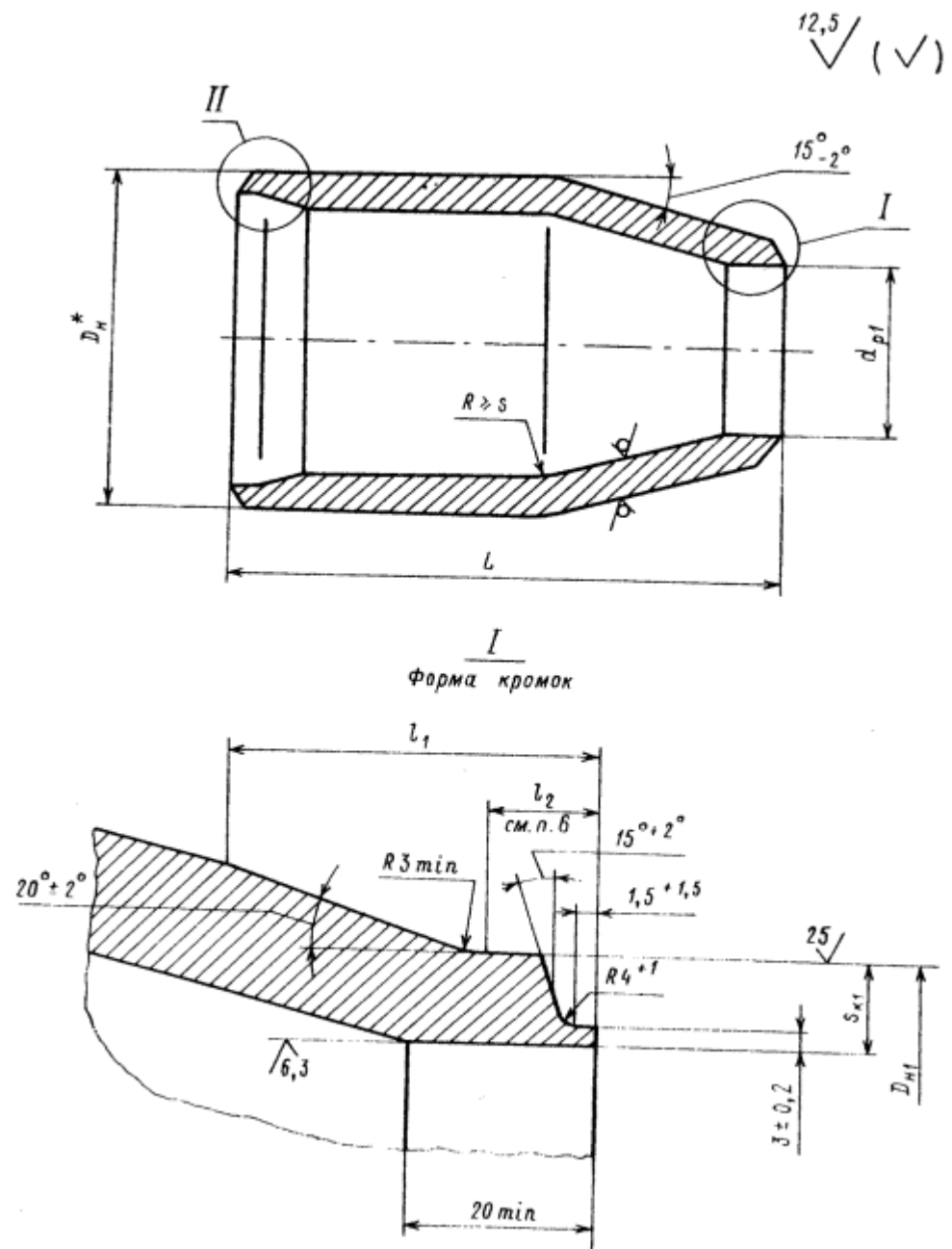
$$p = 4,02 \text{ МПа (41 кгс/см}^2\text{)}, t = 545 \text{ }^\circ\text{C}.$$

2. Конструкция, размеры и марка стали переходов должны соответствовать указанным на черт. 1 - 5 и в таблице.
3. Предельные отклонения наружного диаметра и толщины стенки необжатого конца перехода - по ТУ 14-3-460.
4. Технические требования к разделке подготовленных под сварку кромок перехода - по ОСТ 108.940.02.
5. При длине обточки  $l_1$ , превышающей 50 мм, допускается заканчивать обточку под углом  $45^\circ$ .
6. Рекомендуемые размеры прямых участков  $l_2$  уточняются при разработке технологического процесса.  
Допускается изготовление подкатанной части без прямых участков.
7. Остальные технические требования - по ОСТ 24.125.60.
8. Исполнения, указанные в скобках, применять по согласованию с предприятием-изготовителем.
9. Расточку диаметром  $d_{p1}$  допускается выполнять на длину не менее длины обжатой части перехода с выходом под углом  $27^\circ \text{ max}$ .
10. Пример условного обозначения перехода исполнения 02 с условными проходами  $D_y = 150 \text{ мм}$ ,  $d_y = 100 \text{ мм}$ :

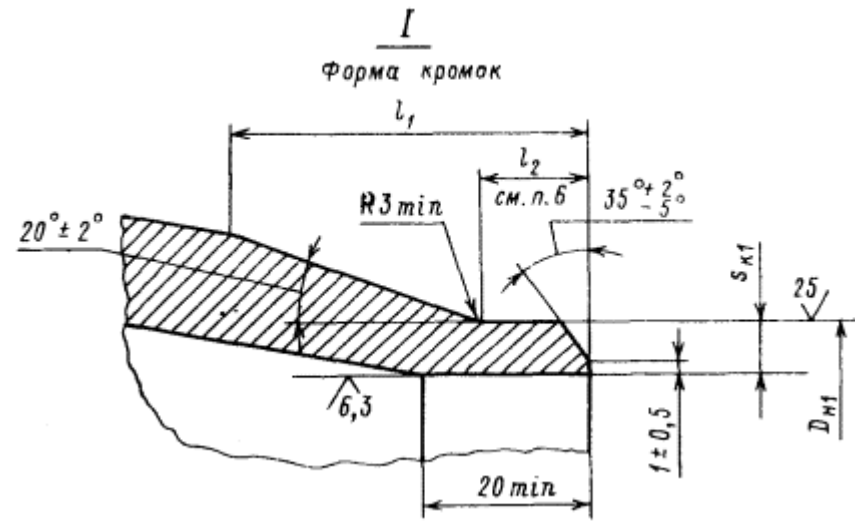
ПЕРЕХОД 150×100 02 ОСТ 108.318.20.



11. Пример маркировки: 02 ОСТ 108.318.20

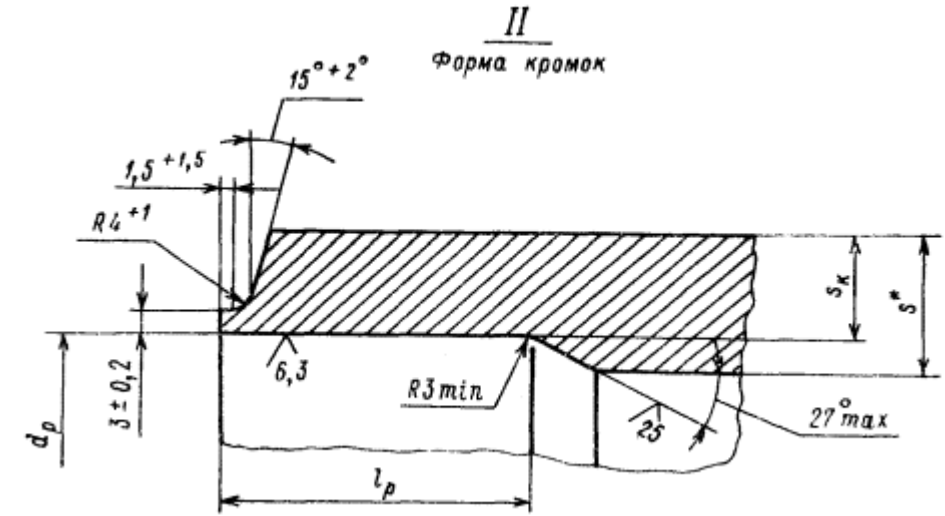


Черт. 1



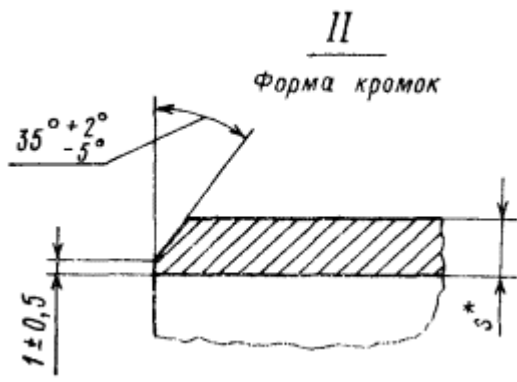
Остальное - см. черт. 1

Черт. 2



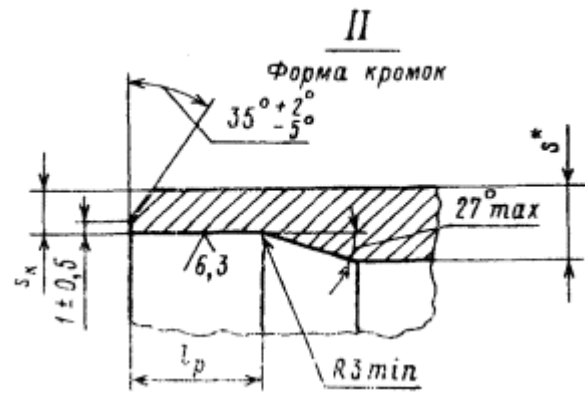
Остальное - см. черт. 1

Черт. 3



Остальное - см. черт. 1

Черт. 4



Остальное - см. черт. 1

Черт. 5

Размеры, мм

Исполнение	Черт.		Условный проход		Наружный диаметр и толщина стенки присоединяемых труб		$D_H^*$	$D_{H1}$		$d_p$		$d_{p1}$		$S^*$	$S_k$	$S_{k1}$	$L$		$l_p$		$l_2$	Материал (марка, ТУ)	Масса, кг				
	I	II	$D_y$	$d_y$				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		не менее	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.								
(01)	<u>2</u>	<u>4</u>	50	32	76×13	57×12	76	57	+2 -1	-	-	31	+0,62	13	-	11,0	160	±2	-	-	15	12Х1МФ ТУ 14-3-460	3,3				
p = 13,73 МПа (140 кгс/см <sup>2</sup> ), t = 560°С; p = 13,73 МПа (140 кгс/см <sup>2</sup> ), t = 545 °С																											
02	<u>1</u>	<u>3</u>	150	100	219×32	159×32	219	159	+2 -1	156	+0,63	97	+0,54	32	28,0	27,5	400	±5	60	+5	25	12Х1МФ ТУ 14-3-460	62,0				
p = 13,73 МПа (140 кгс/см <sup>2</sup> ), t = 560 °С																											
03	<u>1</u>	<u>3</u>	175	100	219×28	159×32	219	159	+2 -1	164	+0,63	97	+0,54	32	24,0	27,5	400	±5	60	+5	25	12Х1МФ ТУ 14-3-460	62,0				
p = 13,73 МПа (140 кгс/см <sup>2</sup> ), t = 545 °С																											
04	<u>2</u>	<u>5</u>	65	50	76×7	57×3,5	76	57	+3	62	+0,46	50	+0,62	13	5,0	3,2	160	±2	40			12Х1МФ ТУ 14-3-460	3,2				
05			100	100	133×11	108×6	133	108		112	+0,54	97	+0,54	20	9,1	4,6	200									11,3	
(06)					159×8	133×11	159	133		144		112		16	5,8	9,1						13,0					
07			150		194×16		194		+2 -1	163	+0,63			20	13,5		230	±5	50	+5	15	15Х1М1Ф ТУ 14-3-460	21,0				
08	<u>1</u>	<u>3</u>	200	150	219×18	159×8	219	159		184	+0,72	144	+0,63	28	15,0		350									12Х1МФ ТУ 14-3-460	47,1
09			250	250	325×26	273×13	325	273	+4 -1	275	+0,81	248	+0,72	38	21,8	9,9										15Х1М1Ф ТУ 14-3-460	94,8

\* Размеры для справок.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ****1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** указанием Министерства энергетического машиностроения от 04.06.82 № ВВ-002/4628**2. ИСПОЛНИТЕЛИ****П.М. Христюк**, канд. техн. наук; **Д.Д. Дорофеев**, канд. техн. наук (руководитель темы); **Г.Н. Смирнов** (руководитель темы); **Л.Н. Жылюк**; **В.Н. Шанский**; **Н.В. Москаленко**; **Д.Ф. Фомина**; **Г.А. Мисирьянц**; **В.Ф. Логвиненко**; **Ф.А. Гловач**; **А.З. Гармаш**; **Н.Г. Мазин**; **А.С. Шестернин****3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Государственным комитетом СССР по стандартам за № 8256892 от 09.09.82**4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 24.125.60-89	<u>7</u>
ОСТ 108.940.02-82	<u>4</u>
ТУ 14-3-460-75	<u>1; 2; 3</u>

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (1992 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5**

Срок действия продлен до 1996 г. Изменением № 4, утвержденным письмом Минтяжмаша СССР от 27.12.90 № ВА-002-1-12060.