

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

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

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

КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 108.327.03-82

**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 108.327.03-82

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ ДЛЯ ПАРОПРОВОДОВ ТЭС

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 108.327.03-82

Взамен ОСТ 24.317.07

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 штамповарные колена с условным проходом $D_y = 700$ мм для паропроводов тепловых электростанций с абсолютным давлением пара $p = 4,02$ МПа (41 кгс/см²) и температурой $t = 545$ °С.

Стандарт применять по согласованию с предприятием-изготовителем.

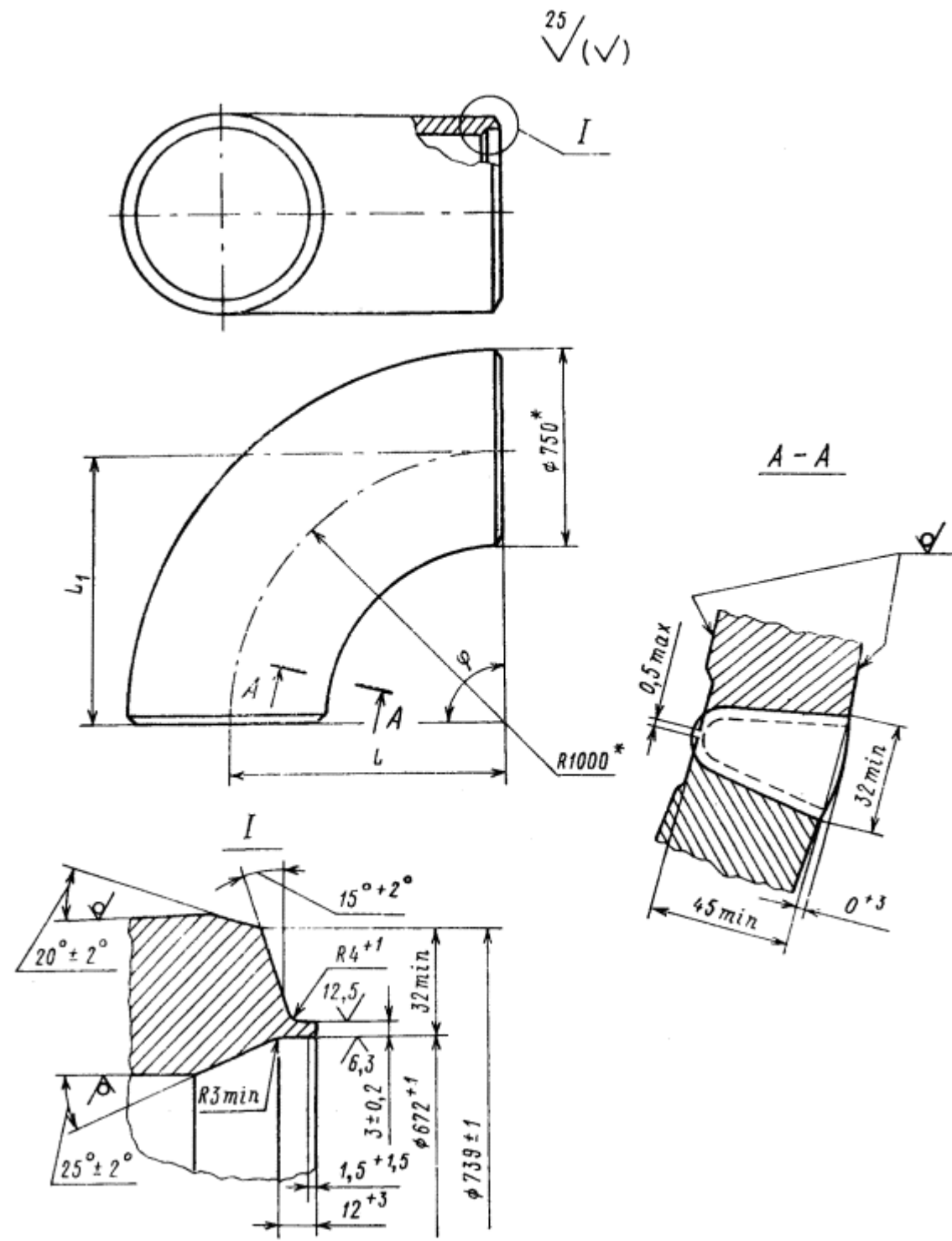
Колена штампосварные для паропроводов ТЭС. Конструкция и размеры

2. Конструкция и размеры штампосварных колен должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
Конструкция и размеры заготовок - по чертежам предприятия-изготовителя.
3. Материал заготовок - сталь листовая марки 15X1M1Ф по ТУ 108.11.888. Сварочные материалы - по ОСТ 108.940.02.
4. Перед отпуском усиление сварного шва снимается механическим способом до плавного сопряжения.
5. Остальные технические требования - по ОСТ 24.125.60.
6. Пример условного обозначения колена штампосварного исполнения 04 с условным проходом $D_y = 700$ мм:

КОЛЕНО ШТАМПОСВАРНОЕ 700 04 ОСТ 108.327.03.



7. Пример маркировки: 04 ОСТ 108.327.03



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Присоединяемые трубы		Угол гиба φ	L		L_1		Масса наплавленного металла кг	Масса
		Наружный диаметр	Толщина стенки		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
01	700	720	25	90°	1000	+ 5,5	1000	+ 5,5	21,5	1501
02				60°	866		500	+ 3,0	14,4	1001
03				45°	707	+ 5,0	293	+ 2,7	10,8	750
04				30°	500	+ 3,0	134	+ 2,0	7,1	500

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 № 8256866 от 09.09.82

4. ВЗАМЕН ОСТ 24.317.07

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 24.125.60-89 ОСТ 108.940.02-82 ТУ 108.11.888-87	5 3 3

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

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