

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

**ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ
УДЛИНЕННЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

ГОСТ
14115—85Vessels attaching rigs. Oblong erection lugs.
Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на удлиненные монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стреловыми кранами стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 200 до 1000 кН (от 20 до 100 тс).

2. Штуцера должны изготавливаться двух исполнений согласно табл. 1.

Таблица 1

| Исполнение штуцера | Усилие на один штуцер | | Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D , мм |
|--------------------|-----------------------|--------------|--|
| | кН | тс | |
| 1 | От 200 до 500 | От 20 до 50 | От 800 до 4000 × 2200 × 6400 |
| 2 | Св. 500 × 1000 | Св. 50 × 100 | |

3. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным в табл. 2 и на черт. 1.

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение штуцера | Усилие на один штуцер | | Исполнение | Диаметр сосуда или аппарата D | Сварной шов K_1 | L^* | D_n | D_ϕ | e | l | l_1 | l_2 | Масса, кг | Поз. 1 | Поз. 2 | Поз. 3 | |
|---------------------|-----------------------|----|------------|---------------------------------|-------------------|-------|-------|----------|-----|-----|-------|-------|-----------|------------|--------|--------|---|
| | кН | тс | | | | | | | | | | | | Оболочка | Фланец | Ребро | |
| | | | | | | | | | | | | | | Количество | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | 1 | 2 | 1 | 2 |
| Обозначение | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 01 | 200 | 20 | 1 | 800 | 8 | 513 | 325 | 475 | 90 | 120 | 70 | — | 74,2 | 01/1 | 01/2 | 01/3 | — |
| 02 | | | | 1000 | | | | | | | | | | 02/1 | | | |
| 03 | | | | 1200—1600 | | | | | | | | | | 03/1 | | | |
| 04 | | | | 1800—2200 | | | | | | | | | | 04/1 | | | |
| 05 | 250 | 25 | 1 | 1600—2200 | 8 | 528 | 377 | 525 | 115 | 148 | 85 | — | 86,2 | 05/1 | 05/2 | 05/3 | — |
| 06 | | | | 2400—3000 | | | | | | | | | | 06/1 | | | |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

| Обозначение штуцера | Усилие на один штуцер | | Исполнение | Диаметр сосуда или аппарата D | Сварной шов K_1 | L^* | D_n | D_ϕ | e | l | l_1 | l_2 | Масса, кг | Поз. 1 | Поз. 2 | Поз. 3 | | | | |
|------------------------|-----------------------------|------|------------|---------------------------------------|-------------------|-------|-------|----------|-----|-----|-------|-------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|------------|------|---|---|
| | кН | тс | | | | | | | | | | | | Оболочка | Фланец | Ребро | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | Количество | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | 1 | 2 | 1 | 2 |
| Обозначение | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 07 | 320 | 32 | 1 | 1800—2400 | 10 | 547 | 426 | 580 | 140 | 180 | 105 | — | 105,3 | 07/1 | 07/2 | 07/3 | — | | | |
| 08 | | | | 2600—3600 | | | | | | | | | | 08/1 | | | | | | |
| 09 | 1800—2400 | 09/1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 2600—3600 | 10/1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 500 | 50 | | 2000—2400 | | 547 | 530 | 680 | 145 | 188 | 110 | — | 146,4 | 11/1 | 14/2 ГОСТ 14114 | 11/3 | — | | | |
| 12 | | | | 2600—3200 | | | | | | | | | | 12/1 | | | | | | |
| 13 | | | | 3400—4000 | | | | | | | | | | 13/1 | | | | | | |
| 14 | 630 | 63 | | 2200—2400 | | 12 | 552 | 630 | 780 | 165 | 208 | 90 | 145 | 186,8 | 14/1 | 18/2 ГОСТ 14114 | — | 14/3 | | |
| 15 | | | | 2600—3000 | | | | | | | | | | | 15/1 | | | | | |
| 16 | | | | 3200—3600 | | | | | | | | | | | 16/1 | | | | | |
| 17 | | | 3800—4400 | 17/1 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | 800 | 80 | 2400—2600 | 559 | 720 | 870 | 180 | 225 | 100 | 160 | 235,9 | 18/1 | 22/2 ГОСТ 14114 | — | 18/3 | | | | | |
| 19 | | | 2800—3200 | | | | | | | | | 19/1 | | | | | | | | |
| 20 | | | 3400—4200 | | | | | | | | | 20/1 | | | | | | | | |
| 21 | | | 4400—5400 | | | | | | | | | 21/1 | | | | | | | | |
| 22 | 1000 | 100 | 2600—2800 | 573 | 820 | 970 | 195 | 248 | 112 | 177 | 287,2 | 22/1 | 27/2 ГОСТ 14114 | — | 22/3 | | | | | |
| 23 | | | 3000—3400 | | | | | | | | | 23/1 | | | | | | | | |
| 24 | | | 3600—4000 | | | | | | | | | 24/1 | | | | | | | | |
| 25 | | | 4200—5000 | | | | | | | | | 25/1 | | | | | | | | |
| 26 | | | 5400—6400 | | | | | | | | | 26/1 | | | | | | | | |

Примечания:

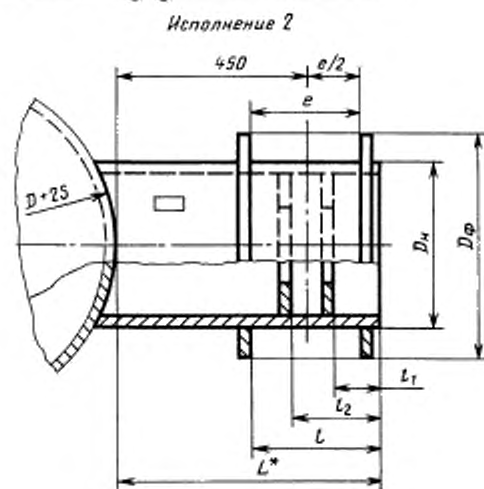
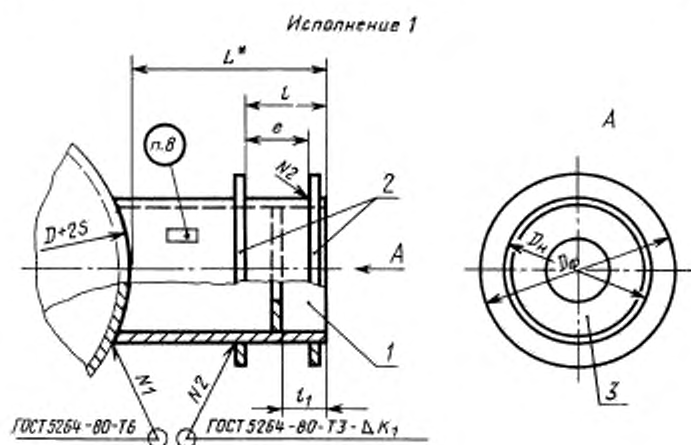
1. Размер L^* , приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 3) даны в п. 7.

Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 1800 мм с усилием на один штуцер 20 тс:

Штуцер монтажный 04 ГОСТ 14115—85

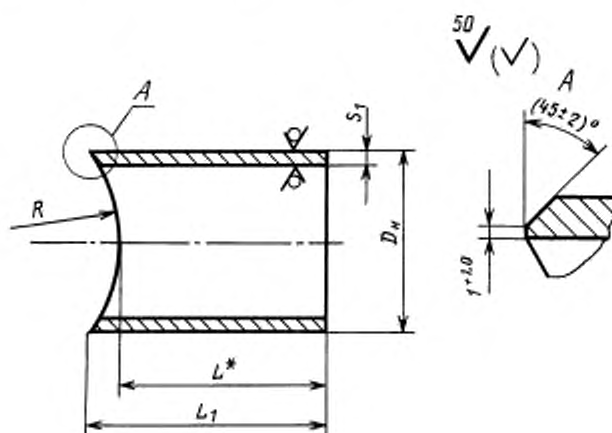
(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры оболочки (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



*Размер для справок

Черт. 1



*Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначение оболочки | L_1 | L^* | R | D_n | s_1 | Масса, кг |
|----------------------|-------|-------|------|-------|-------|-----------|
| 01/1 | 525 | 495 | 400 | 325 | 10 | 40,8 |
| 02/1 | | 501 | 500 | | | |
| 03/1 | | 507 | 650 | | | |
| 04/1 | | 513 | 1000 | | | |
| 05/1 | 540 | 522 | 900 | 377 | | 49,0 |
| 06/1 | | 528 | 1300 | | | |
| 07/1 | 560 | 539 | 1000 | 426 | 11 | 63,0 |
| 08/1 | | 547 | 1550 | | | |
| 09/1 | | 539 | 1000 | | | |
| 10/1 | | 547 | 1550 | | | |
| 11/1 | 565 | 535 | 1100 | 530 | 10 | 72,4 |
| 12/1 | | 542 | 1450 | | | |
| 13/1 | | 547 | 1800 | | | |
| 14/1 | 575 | 534 | 1150 | 630 | | 88,0 |
| 15/1 | | 541 | 1400 | | | |
| 16/1 | | 547 | 1650 | | | |
| 17/1 | | 552 | 2000 | | | |
| 18/1 | 585 | 535 | 1250 | 720 | 11 | 112,5 |
| 19/1 | | 544 | 1500 | | | |
| 20/1 | | 552 | 1850 | | | |
| 21/1 | | 559 | 2400 | | | |
| 22/1 | 600 | 539 | 1350 | 820 | 12 | 143,6 |
| 23/1 | | 549 | 1600 | | | |
| 24/1 | | 557 | 1900 | | | |
| 25/1 | | 565 | 2300 | | | |
| 26/1 | | 573 | 2950 | | | |

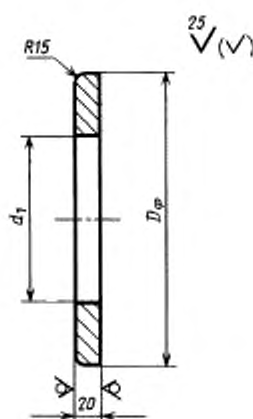
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 04:

Оболочка 04/1 ГОСТ 14115—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы $D_n \times s_1$ по ГОСТ 8732 и ГОСТ 10704.

Допускается изготовление оболочки из листа сварной с одним продольным швом или штампованной с двумя продольными швами.

5. Конструкция и размеры фланца (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 4

| Обозначение фланца | D_{ϕ} | d_1 | Масса, кг |
|--------------------|------------|---------|-----------|
| 01/2 | 475 | 328 Н14 | 14,5 |
| 05/2 | 525 | 380 Н14 | 15,9 |
| 07/2 | 580 | 430 Н14 | 18,6 |

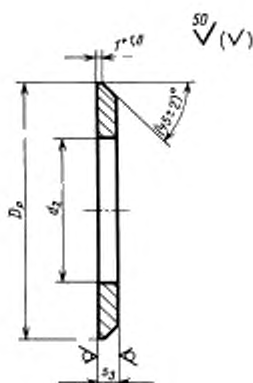
Примечание. Размер d_1 необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 04:

Фланец 01/2 ГОСТ 14115—85

5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром свыше 500 мм сварными из двух деталей в виде полукольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

6. Конструкция и размеры ребер (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 5

| Обозначение ребра | D_{ϕ} | d_2 | z_3 | Масса, кг |
|-------------------|------------|-------|-------|-----------|
| 01/3 | 302 Н14 | 140 | 10 | 4,4 |
| 05/3 | 354 Н14 | 195 | | 5,4 |
| 07/3 | 400 Н14 | 240 | 8 | 5,1 |
| 11/3 | 507 Н14 | 345 | 10 | 8,4 |
| 14/3 | 607 Н14 | 425 | | 11,5 |
| 18/3 | 695 Н14 | 515 | 12 | 16,1 |
| 22/3 | 793 Н14 | 590 | | 20,5 |

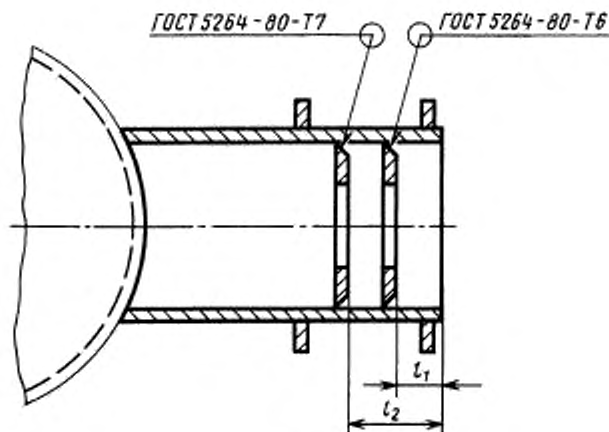
Примечание. Размер D_{ϕ} необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 04:

Ребро 01/3 ГОСТ 14115—85

6.1. Допускается изготовление ребер диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

7. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт. 5 и в табл. 2.



Черт. 5

8. На каждый штуцер должна быть нанесена маркировка, содержащая его условное обозначение.

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

10. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—5.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР
РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14115—78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|-----------------|
| ГОСТ 5264—80 | 3,5,5.1,6,6.1,7 |
| ГОСТ 8732—78 | 4.1 |
| ГОСТ 10704—91 | 4.1 |
| ГОСТ 14114—85 | 3 |
| ГОСТ 14116—85 | 9 |

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9—90)

Редактор *В.П. Осурцов*
 Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
 Корректор *Т.И. Конопенко*
 Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Слано в набор 10.02.99. Подписано в печать 04.03.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,70.
 Тираж 169 экз. С 2158. Зак. 189.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
 Элр № 080102