

УТВЕРЖАЮ

И. о. Начальника Главного  
Управления по развитию  
тяжелого, энергетического  
и транспортного машино-  
строения Комитета РД по  
машиностроению

Л. Д. Смази  
21.01.93

Л И С Т У Т В Е Р Ж Д Е Н И Я  
изменения отраслевых стандартов  
сборника "Изогреватели парово-  
дяные тепловых сетей"

ОСТ 108.271.105-76	ОСТ 108.101.101-76	ОСТ 108.318.103-76
ОСТ 108.318.101-76	ОСТ 108.510.103-76	ОСТ 108.318.102-76
ОСТ 108.318.103-76	ОСТ 108.318.104-76	ОСТ 108.360.101-76
ОСТ 108.271.106-76	ОСТ 108.369.101-76	ОСТ 108.360.102-76
ОСТ 108.360.102-76	ОСТ 108.369.103-76	ОСТ 108.360.103-76
ОСТ 108.271.107-76	ОСТ 108.369.104-76	ОСТ 108.369.105-76
ОСТ 108.101.102-76	ОСТ 108.318.104-76	ОСТ 108.318.105-76
ОСТ 108.360.101-76	ОСТ 108.360.101-76	ОСТ 108.731.101-76
ОСТ 108.321.106-76	ОСТ 108.101.103-76	ОСТ 108.101.104-76
ОСТ 108.360.104-76	ОСТ 108.101.105-76	ОСТ 108.360.105-76
ОСТ 108.101.103-76	ОСТ 108.500.103-76	ОСТ 108.101.107-76
ОСТ 108.101.108-76	ОСТ 108.101.109-76	ОСТ 108.510.104-76
ОСТ 108.101.110-76	ОСТ 108.500.102-76	ОСТ 108.101.111-76
ОСТ 108.731.101-76	ОСТ 108.731.102-76	ОСТ 108.731.103-76
	ОСТ 108.321.107-76	

Заместитель генерального  
директора НИО ЦКТИ

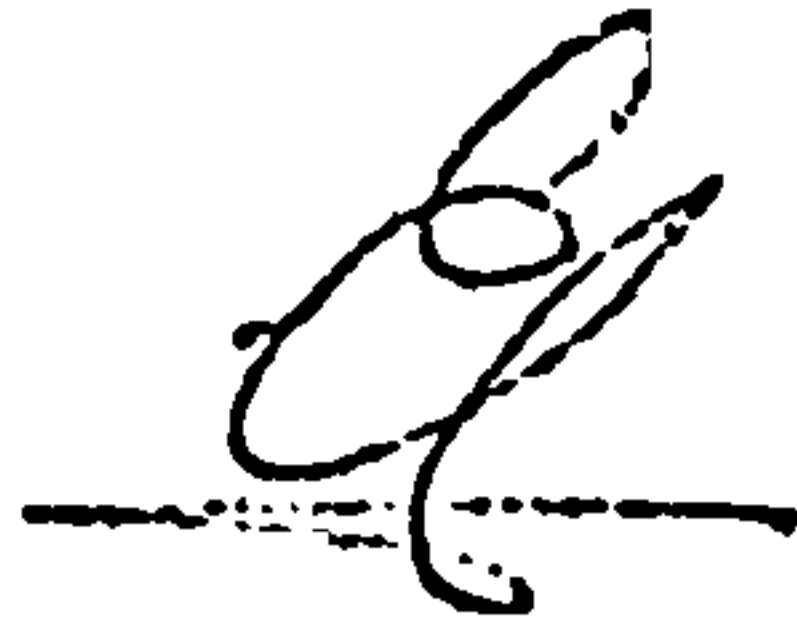
  
Л. Д. Смази

Заводующий научно-иссле-  
довательским отделом по  
управлению качеством про-  
дукции и стандартам

  
Г. В. Абашин

( Продолжение на обороте )

Заведующий отделом  
теплообменного оборудования



В. О. Ермолов

Руководитель темы,  
старший научный сотрудник,  
кандидат технических наук



В. А. Пермянов

Исполнители :

Конструктор II категории



С. Н. Трифонова

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

ОСТ 108.101.102-76

ПОДОГРЕВАТЕЛИ ПАРОВОСЯНЫЕ  
КАМЕРЫ ВОДЯНЫЕ ПЕРЕДНИЕ ДВУХ-  
ХОДОВЫЕ С ПЛОСКИМИ ДИЩАМИ  
Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Указанием Комитета Российской Федерации по машиностроению № от

Дата введения 01.07.83

*Продлить срок действия стандарта до 01.07.98.*

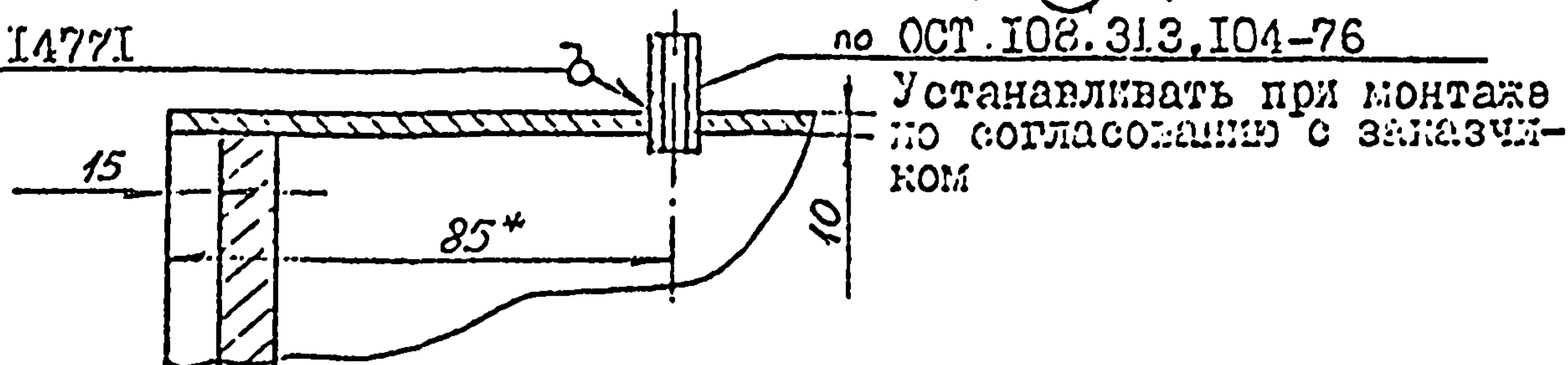
На С.1 под наименованием стандарта внести код ОКП: "ОКП 31 1356".

Пункт 2 дополнить словами "Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{0,16}{2}$ ";

Чертеж. Сечение В - В заменить на "В - В ";

ГОСТ 14771

по ОСТ 108.313.104-76



Заменить ссылки: ГОСТ 5264 -89 на ГОСТ 14771 ;

ГОСТ 16037 -70 на ГОСТ 14771 (допускается сварка по ГОСТ 5264 ).

Чертеж. Поз. 8, 9, 10 и II исключать по согласованию с заказчи-  
ком.

Табл. I. В графе "S" записать : 8 ( 6 ), 7 ( 6 ).

В графе "h" записать : 340 (285 ) , 370 (325 ) и

417 ( 335 ). В конце табл. I добавить примечание: "В скобках <sup>указаны</sup> размеры для аппаратов, выпускаемых отдельными промышленными-изготовителями."

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



В табл. 2. Графу "Масса, кг" записать в новой редакции: "Масса, не более, кг".

Пункт 6. Заменить "ГОСТ 12827-67" на "ГОСТ 12820", ГОСТ 1255 -- Исключить. Добавить: " или по ГОСТ 28759.2".

Табл. 3. В наименовании граф "Поз. 2" и "Поз. 3" записать в новой редакции: "ГОСТ 12820 (ОСТ 108.510.103-76)" или по ГОСТ 28759.2".

Табл. 3. Графу "Поз. 6" записать в новой редакции: "Масса, не более, кг".

Табл. 3. В графе "Поз. 6" записать: "8 x 286 x 412 (8 x 286 x 412) 8 x 322 x 466 (8 x 322 x 466)".

Пункт 8. Изменить в новой редакции: "8. Допускается сварка патрубков (поз. 4 и 5) без разделки кромок по типу С4 АФФ ГОСТ 8713."

Табл. 3. Графы "Поз. 8", "Поз. 9", "Поз. 10" и "Поз. 11" -- исключать по согласованию с заказчиком.

Табл. 3. Графу "Поз. 7". Записать ОСТ 108.500.101-76

(ОСТ 108.500.102-76).

Табл. 1. Графу "D<sub>н</sub>" третью строку сверху записать - 400 (478).

Табл. 2. Добавить примечание: "Длина поз. 7 отдельными предприятиями выпускается по ОСТ 108.500.102-76".