


УТВЕРЖАЮ

Министерство химического и
нефтяного машиностроения

Заместитель Министра


В. Д. Григорьев
В. Д. Григорьев
1986 г.

со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ИЗМЕНЕНИЯ № I ОСТ 26-2000-83 + ОСТ 26-2013-83,
ОСТ 26-2094-83, ОСТ 26-2095-83, ОСТ 26-2015-83
ДЛЯ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ЦКБН

Главный инженер

Зав. отделом стандартизации

Руководитель темы

В. А. Кашинский
А. Ю. Пролекозовский
А. М. Осиодкин

В. А. Кашинский

А. Ю. Пролекозовский

А. М. Осиодкин

СОГЛАСОВАНО

МИХИМЛАН

Начальник Главного

Технического Управления

Северодонецкий филиал УкрМХИМЛАН

Руководитель темы

А. М. Цисильев
И. В. Кухоль

А. М. Цисильев

И. В. Кухоль

700

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

со сроком вступления

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2000-83

ЛЮКИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ

СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Типы и пределы применения

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Таблица. Графы: "Люки с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "выступ-шпаделка", "Люки с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "шип-паз". Строка "Шифр материального исполнения". Заменить значение I на I-9.

Таблица. Графа "Люки с фланцами приварными встык под прокладку восьмиугольного сечения". Подграфа "Давление условное, МПа (кгс/см²)". Заменить значение условного давления 6,4 (64) на 6,3 (63).

Подграфа "Давление условное, МПа (кгс/см²) 10,0 (100) и 16,0 (160). Строка "Шифр материального исполнения". Дополнить значением 2 перед значением 3.

Главный инженер ЦКБН

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

 27.11.86

Д. А. Кашицкий

А. В. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

см. на стр. 2

ГР 829748/01 от 08.07.86

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.ф. УкрНИИХиммаш
 Зав.отделом стандартизации
 Зав.отделом ОЗ
 Руководитель темы

Власов
14.10.85
Вильф
4.10.85
Курт
4.10.85

Б.С. Кротов
 И.Н. Пономаренко
 К.А. Смыкалов
 В.В. Кухаль

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
 Министерства нефтеперерабатывающей
 и нефтехимической промышленности СССР

Давидов
 В.В. Давидов

Начальник Управления главного
 механика и главного энергетика
 Министерства химической
 промышленности СССР

Чураков

С.Д. Чураков

Начальник Технического Управления
 Миннефтемаш

А.М. Васильев

Начальник Союзхиммаш
 Начальник Союзнефтехиммаш
 Директор УкрНИИХиммаш

Чернов
Пашковский
Прядкин

В.А. Чернов
 В.В. Пашковский
 П.П. Прядкин

Вильф
4.10.85

Вильф

А 13114

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Гурговец

со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2001-83

ЛЮДИ СО СКОБОЙ СТАЛЬНЫХ

СВАТЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта в местах точечного обозначения
изделий дополнить: "ОСТ 26-2001-83".

Пункт II. Дополнить обозначением стандарта: "ОСТ 26-2001-83".

Главный инженер ЦКНИ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отдела № 13

Руководитель темы

М. А. Кашицкий

А. В. Пролесковский

Б. П. Хаслов

А. М. Сизодкин

СОУЧАСНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИХиммаш

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом ОЗ

Руководитель темы

Б. С. Кротов

И. Н. Поповиченко

К. А. Сенин

В. В. Кукель

см. на стр. 2

ГР 829742/01 от 08.07.86

4

R 13133

УТВЕРЖДЕН

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Гуртовьев

Со вводом в действие
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2002-83

ЛЮКИ С ПЛОСКИМИ КРЫШКАМИ
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
изделия дополнить: "ОСТ 26-2002-83".

Черт. I. Поз.4. Выносную линию продлить до изображения
фланца.

Черт. I. Подписуточный текст. Пункт 4. Изложить в новой ре-
дакции: "4. Фланец (со втулкой) исполн. I по ОСТ 26-01-54-77"

Главный инженер ЦКБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

П. А. Кашицкий

А. Д. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синочкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИХиммаш

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

К. А. Смыкалов

В. В. Кузель

см. на отр. 2

ГР 829750/01 от 08.07.86

Формат А4

R 13140

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2003-83

ЛЮДИ СО СФЕРИЧЕСКИМИ
КОНЦАМИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Черт. I. Подрисующий текст. Пункт 2. Заменить "исполн. 2"
на "исполн. I".

Стр. 4. Пример условного обозначения люка дополнить:
"ОСТ 26-2003-83".

Главный инженер ЦКБН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы

В. А. Кашинский
А. В. Прохоровский
Б. П. Холков
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Украинцевич
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом 03
Руководитель темы

Б. С. Кротов
И. Н. Пономаренко
К. А. Смыкалов
В. В. Кухоль

ост. № 2 от 2

ГР 829751/01 от 08.07.86

R 13141

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
механического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2004-83

ЛОКИ ЗАГРУЗОЧНЫЕ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примери условного обозначения
изделий дополнить: "ОСТ 26-2004-83".

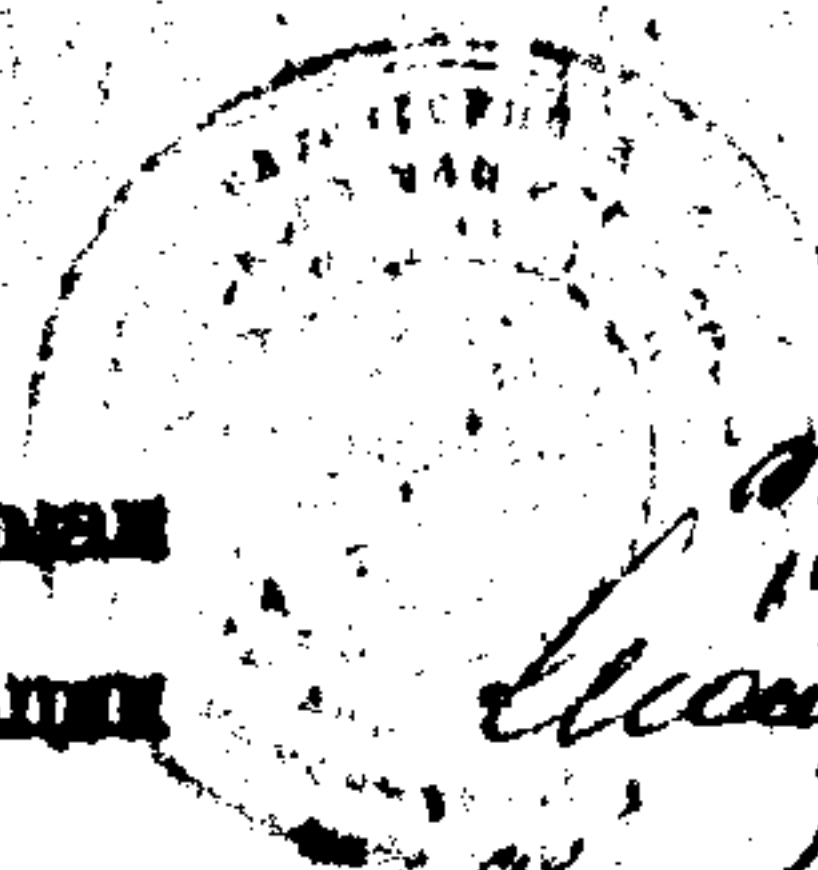
Главный инженер ЦКБН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы



И. А. Кашинский
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. ф. УкрНИИ
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом 03
Руководитель темы



Б. С. Кротов
И. Н. Пономаренко
К. А. Слыкалов
В. В. Кухель

см. на стр. 2

IP 829752/01 от 08.07.86

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2005-83

ЛЮКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРНЫМИ
ВСТЫК С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ
ПОВЕРХНОСТЬЮ ВЫСТУП-ВПАДИНА
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения люка исполнения I диаметром $D_s = 450$ мм, на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм, основной цифр материального исполнения люка 2; дополнительный цифр материального исполнения люка 2, цифр материального исполнения крепежных деталей I:

Люк I-450-4-12-2-2-I ОСТ 26-2005-83".

Приложение. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса люков

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг	
МПа	кгс/см ²				
1,6	16	400	10	101	
			10	114	
2,5	25		16	126	
			24	147	
			32	175	
			40	199	
4,0	40		12	198	
			20	218	
			30	243	
			45	310	
			50	324	
1,6	16		450	10	122
		10		148	
2,5	25	16		163	
		26		195	
		36		225	
		45		275	
4,0	40	12		242	
		20		265	
		28		293	
		36		326	
				45	368

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний дюйма, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	450	55	420
1,6	16		10	152
2,5	25	500	10	182
			16	200
			26	231
			36	247
			45	279
4,0	40		12	308
			20	343
			30	376
			40	420
			50	471
1,6	16		55	498
		10	209	
2,5	25	600	12	265
			16	281
			30	373
			40	437
			50	507
4,0	40		14	429
			20	456
			32	533
			45	628

Продолжение

Давление условное		Диаметр внут- ренний лжка, мм	Толщина стен- ки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	600	60	758
			65	798

Масса лжков подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКНИ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы:

СОСЛОВОДИТЕЛИ:

Директор С.ф. УкрНИИХИМАШ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом 03

Руководитель темы

СОСЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

Начальник Управления главного механика

и главного энергетика Министерства

химической промышленности СССР

27.11.85
Д. А. Кашицкий

А. В. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

18.10.85
Б. С. Кротов

11.10.85
И. Н. Пономаренко

4.11.85
К. А. Смыкалов

4.10.85
В. В. Кукель

В. В. Давидов
В. В. Давидов

С. Д. Чураков
С. Д. Чураков

Р 13143

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2006-83

ЛОКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРНЫМИ
ВСТАЖ С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ
ПОВЕРХНОСТЬЮ ШПИ-ПАЗ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения локка исполнения I диаметром $D_0 = 450$ мм на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм, основной шифр материального исполнения локка 2, дополнительный шифр материального исполнения локка 3, шифр материального исполнения крепежных деталей I:

Лок I-450-4-12-2-3-I ОСТ 26-2006-83".

Приложения. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса лужков

Давление условное		Диаметр внутренний лужка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг	
МПа	кгс/см ²				
1,6	16	400	10	101	
			10	114	
2,5	25		16	126	
			24	148	
			32	175	
			40	199	
			12	196	
			20	217	
4,0	40		30	242	
			45	309	
			50	323	
			1,6	16	10
		10			146
16	161				
2,5	25	26			193
		36			223
		45			273
4,0	40	12	239		
		20	261		
		28	290		
		36	322		
		45	364		

15

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лока, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	450	55	416
1,6	16		10	149
2,5	25	500	10	180
			16	198
			25	228
			36	245
			45	276
4,0	40		12	304
			20	339
			30	372
			40	416
			50	467
1,6	16	55	494	
		10	305	
		12	260	
2,5	25	16	277	
		30	369	
		40	433	
		50	503	
4,0	40	600	14	423
			20	449
			32	527
			45	622

14

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний кокса, мм	Толщина стенки об- ечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	600	60	752
			65	792

Масса ядра подочетна при плотности стали 7,85 г/см³

Главный инженер ЦКБ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

В. А. Кидель
В. А. Кидель

А. В. Прохоровский
А. В. Прохоровский

Б. П. Ухлов
Б. П. Ухлов

А. М. Снодман
А. М. Снодман

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Укринхемаш

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом 03

Руководитель темы

Б. С. Кротов
Б. С. Кротов

И. Н. Поповиченко
И. Н. Поповиченко

К. А. Сысыйлов
К. А. Сысыйлов

В. В. Кухель
В. В. Кухель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтепереработки

и нефтехимической промышленности СССР

В. В. Данилов
В. В. Данилов

R13146

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26-2007-83

Лини с фланцами привариваемыми
костям под прокладку
восьмуглового сечения
стальных сварных сосудов
и аппаратов.

Конструкции и размеры

По всему тексту стандарта заменить значение условного
давления: 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения лини исполнения 2, диаметром
 $D_2 = 400$ мм, на условное давление 6,3 МПа, с газозащитой $\xi = 45$ мм,
основной шифр материального исполнения лини 3, дополнительный
шифр материального исполнения лини 3, шифр материального испол-
нения крепежных деталей I:

Лини 2-400-6,3-45-3-3-I ОСТ 26-2007-83".

Примечание. Изложить в новой редакции:

IP 829756/01 от 08.07.86

Формат А3

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса лужков

Давление условное		Диаметр внутренний лужка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
6,3	63	400	14	259
			20	279
			32	318
			45	369
			50	392
			65	472
10,0	100		20	380
			30	421
			40	482
			50	527
			60	589
			65	620
16,0	160		75	685
			32	795
			45	901
			60	1006
			75	1118
			80	1170
6,3	63	450	90	1265
			16	314
			22	339
			30	378
			40	420

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лока, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
6,3	63	450	50	470
			55	503
			65	561
			70	600
10,0	100		24	408
			32	447
			45	511
			55	576
			65	647
			75	746
16,0	160		80	783
			34	958
		50	1103	
		70	1265	
		85	1404	
6,3	63	95	1520	
		100	1675	
		16	378	
		26	426	
		36	474	
		45	529	
		55	595	
10,0	100	65	660	
		75	740	
		26	653	
		500	36	717

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лица, мм	Толщина стенки обе- чайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
10,0	100	500	45	785
			70	973
			80	1063
			90	1108

Масса люков подсчитана при плотности 7,85 г/см³

Главный инженер ЦСБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

[Signature]
27.11.85
Д. А. Каминский

А. Д. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ

Директор С.ф. УкрНИИхиммаш

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

[Signature]
17.10.85
Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

К. А. Сыткалов

В. В. Кухель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

[Signature]
В. В. Давыдов

R 1314

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со орденом введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2008-83

КРЫШКИ ПЛОСКИЕ ДИСКОВ

СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
крышек дополнить: "ОСТ 26-2008-83".

По всему тексту стандарта заменить значение условного дав-
ления 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Таблица 2. Графа "в₁" и "в₂". Для лрка внутренним диаметром
400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значения 26 на 34,
17 на 25; для лрка внутренним диаметром 400 мм на условное дав-
ление 4,0 МПа заменить значение 26 на 45, 17 на 36.

Таблица 3. Графа "в₁" и "в₂". Для лрка внутренним диаметром
400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значение 32 на 34,
23 на 25.

Таблица 4. Головка. Заменить обозначение "л" на "d" и "d"
на "л".

Приложение. Наложить в новой редакции:

ГР 829757/01 от 08.07.86

Формат А4

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса крышек

Давление условное		Диаметр внутренний шлица, мм	Масса, кг, при наполнении крышки			
МПа	кгс/см ²		1	2	3	4
0,1	1	400	14,4	-	-	-
0,6	6		30,2	36,4	-	-
1,0	10		35,1	39,3	-	-
1,6	16		41,9	38,3	41,9	-
2,5	25		-	51,4	52,8	-
4,0	40		-	81,8	83,0	-
6,3	63		-	-	-	97,1
10,0	100		-	-	-	144,3
16,0	160		-	-	-	266,0
0,6	6	450	36,5	44,7	-	-
1,0	10		47,0	47,0	-	-
1,6	16		59,4	51,1	59,4	-
2,5	25		-	67,5	70,9	-
4,0	40		-	109,8	113,9	-
6,3	63		-	-	-	127,9
10,0	100		-	-	-	199,1
16,0	160		-	-	-	338,1
0,1	1	500	21,0	-	-	-
0,6	6		43,6	53,6	-	-
1,0	10		60,7	56,1	-	-
1,6	16		75,4	70,8	75,4	-

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренней лужа, мм	Масса, кг, при исполнении крышки			
МПа	кгс/см ²		1	2	3	4
2,5	25	500	-	89,8	93,3	-
4,0	40		-	130,0	134,9	-
6,3	63		-	-	-	164,1
10,0	100		-	-	-	252,6
0,1	1	600	34,9	-	-	-
0,3	3		58,6	72,7	-	-
0,6	6		64,6	78,7	-	-
1,0	10		93,9	88,1	-	-
1,6	16		114,0	108,0	113,6	-
2,5	25		-	135,0	142,2	-
4,0	40		-	206,1	215,0	-
0,1	1	700	45,7	-	-	-
0,3	3		76,7	95,8	-	-
0,6	6		101,0	104,0	-	-
1,0	10		131,0	124,0	-	-
1,6	16		165,0	158,0	-	-
0,1	1	800	69,9	-	-	-
0,3	3		97,3	122,0	-	-
0,6	6		138,0	132,0	-	-

Масса крышек подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКБ

Зав.отделом стандартизации

В.А. Козловский
12.11.85

А.В. Пролеусовский

см. на стр. 4

Р 13749

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2009-83

КЛЮЧЕИ СФЕРИЧЕСКИЕ
ЛУКОВ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
изделия дополнить: "ОСТ 26-2009-83".

Черт. 1. В знаке маркирования добавить: г.6 на п.5.

Главный инженер ЦКБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы

И. А. Калачиков

А. Д. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

СОИСПОМОЩНИКИ:

Директор С.Ф. Украинский

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы

Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

К. А. Смыкалов

В. В. Лужков

Ом. на стр. 2

ГР 829758/01 от 08.07.86

К 73153

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группой Г47

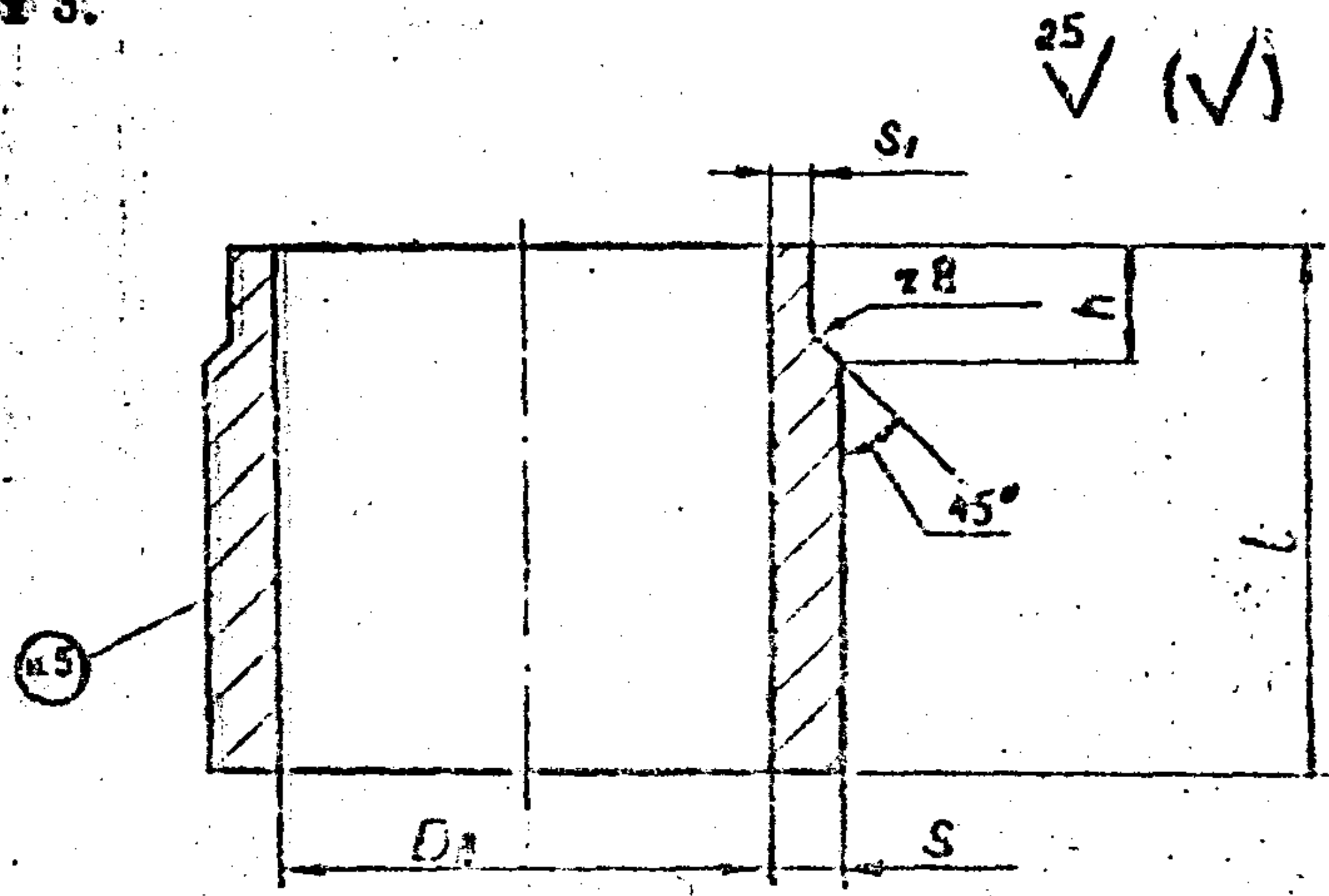
ОСТ 26-2010-83

ОБЕЧАЙКИ ЛЮКОВ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пункты 2; 4. Заменить слова: "черт. 2" на черт. 2; 3,
ввести черт. 3.



Черт. 3

Примечание. При изготовлении обечайки на листа боковые
поверхности не обрабатываются.

Черт. 1; 2. Заменить обозначения шероховатости поверхности

2,5 Ra на 25 Ra

Таблица. В трех местах заменить значение условного давления:
6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Стр. 6. Таблица. Графа " S_1 ". Под значением 24 провести горизонтальную линию на уровне линии между значениями " l " 390 и 420.

Стр. 7. Таблица Графа " l ". Под значением 300 провести горизонтальную линию на уровне линии между значениями " 5 " 36 и 45.

Стр. 7. Таблица. Графа " h ". Цитая строка сверху. Заменить значение 36 на 45.

Шестая строка сверху. Заменить значение 45 на 55.

Стр. 7. Таблица. Графа " ξ ", исп. I". В последней строке проставить прочерк. Графа " S_1 ". В последних двух строках проставить значение 26.

Стр. 8. Таблица. Графа " S_1 ". Убрать горизонтальную линию на уровне линии между значениями " l " 410 и 390.

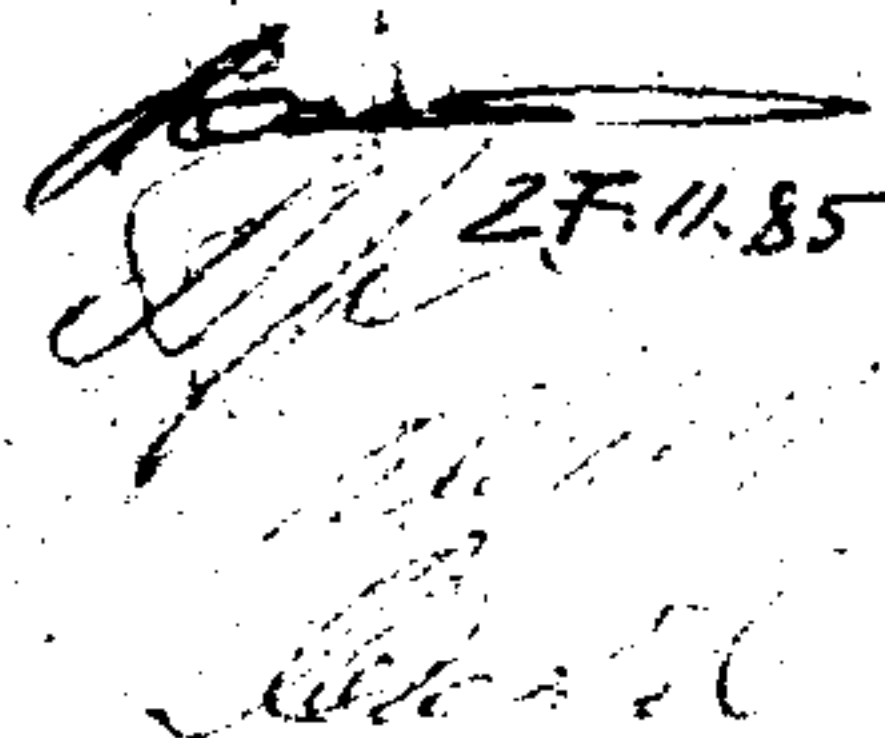
Под таблицей привести пример условного обозначения:

"Пример условного обозначения обечайки исполнения I дуга диаметром $D_0 = 400$ мм на условное давление 1,6 МПа с размером $S = 10$ мм из стали марки 16ГС:

Обечайка I-400-1,6-10-16ГС ОСТ 26-2010-83".

Стандарт дополнить п. 5: "5. Технические требования и маркировка по ОСТ 26-2011-83".

Главный инженер ЦСН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы


27.11.85

Ю. А. Калинин
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2011-83

ЛЮДИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Технические требования

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пункт 1. После "ОСТ 26-2010-83" дополнить:

"ОСТ 26-2094-83 и ОСТ 26-2095-83".

Пункт 4. Заменить ссылки: шестая строка сверху ОСТ 26-2004-83 на ОСТ 26-2003-83, седьмая строка - ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2004-83, девятая строка - ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2094-83, десятая строка - ОСТ 26-2006-83 на ОСТ 26-2005-83.

Пункт 5. Заменить ссылку: ОСТ 26-2001-83 ... на ОСТ 26-2002-83. После "... ОСТ 26-2004-83" дополнить: "и ОСТ 26-2094-83".

Пункт 6. Заменить ссылку: ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2094-83.

Таблица 1. Графа "Патрубок Δ 100-250 мм^{нп}". Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Строка для шифра материального исполнения 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543-75 на ГОСТ 4543-71.

Таблица 1. Графа "Патрубок δ 100-250 мм^{нп}". Подграфа "Технические требования". Строки для шифров материального исполнения 6 и 7. Заменить ссылку: ТУ 14-3-59-71 на ТУ 14-3-59-72.

ИР 829761/01 от 08.07.86

Таблица 1. Графа "Фланец, крышка, патрубок Ø 400-600 мм". Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Для шифра материального исполнения 10 заменить ссылку: ТУ 14-1-2640-77 на ТУ 14-1-2640-79.

Таблица 2. Графа "Патрубок локов загрузочных". Подграфа "Технические требования". Строка для шифра материального исполнения 4. Заменить ссылку: ГОСТ 9940-72 на ГОСТ 9940-81.

Таблица 2. Графа "Ручка". Подграфа "Технические требования". Строка для шифра материального исполнения 19. После "ГОСТ" проставить: "14637-79".

В строке для шифра материального исполнения 20 в обеих подграфах вместо "-" проставить слова: то же.

Таблица 4. Головка. Графу "Шифр материального исполнения" изложить в новой редакции:

Шифр материального исполнения	
основной	дополнительный
1	1
	2

по всей табл. заменить слова: "КП20" на "КП195", "КП22" на "КП215" "КП25" на "КП245", "КП28С" на "КП275С";

графу "Давление условное МПа(кгс/см²)" для шифра материального исполнения - "2/1-4/" дополнить словами: "не более";

строка с шифром материального исполнения - "2/1-4/". Графа "Давление условное, МПа(кгс/см²), не более". Заменить значение "6,4(64)" на "16,0(160)";

графу "Обечайка" дополнить после слов "10Г2 ГОСТ 4543-71" словами "09Г2С ГОСТ 19282-73" и после слов "Гр IV-КП22 ГОСТ 8479-70" словами "Гр. IV-КП245 ГОСТ 8479-70";

строка с шифром материального исполнения - "3/1-4/". В графах "Обечайка" и "Крышка" заменить слова "10Г2 ГОСТ 4543-71" словами "20 ГОСТ 1050-74", в графе "Фланец" заменить слова "16ГС ГОСТ 19282-73" словами "20 ГОСТ 1050-74" и слова "Гр IV-КП25" словами "Гр IV-КП215";

строка с шифром материального исполнения - "7,8". Заменить значение давления с "6,4(64)" на "6,3(63)".

Дополнить таблицу:

Продолжение табл. 4

Шифр* мате- риального исполнения		Давле- ние услов- ное, МПа кгс/см ² не более	Темпе- ратура, °С	Наименование деталей							
				Обечайка		Фланец		Крышка		Ручка	
				Марка стали, обозначе- ние стан- дарта	Техничес- кие тре- бования	Марка стали, обозна- чение стандарта	Техничес- кие тре- бования	Марка ста- ли, обоз- начение стандарта	Техничес- кие тре- бования	Марка стали, обозначе- ние стан- дарта	Техничес- кие тре- бования
10	1	16,0 (ISO)	От ми- нус 40 до плюс 300	08X22H6T	Группа	08X22H6T	ОСТ 26-	08X22H6T	ОСТ	08X22H6T	ГОСТ
				ГОСТ	М26 ГОСТ	5632-72	-704-72	5632-72	26-704-72	5632-72	5949-75
	2			08X21H6M2T	Группа	08X21H6M2T	Группа	08X21H6M2T	Группа	08X21H6M2T	
				ГОСТ	IV	ГОСТ	IV	ГОСТ	IV	ГОСТ	
				5632-72	I4-I-	5632-72		5632-72		5632-72	
					-2576-79						

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ОСТ 26-2011-83

Под таблицей заменить слово "Приложение" на слово "Примечание".
Первый абзац примечания исключить.

Таблица 5. Строка о шифре материального исполнения крепежных деталей - "3". Графу "Вид крепежа" дополнить словами: "Шайбы по ОСТ 26-2042-77".

Дополнить графу "Шифр материального исполнения" подграфу "люка" значением - "10", подграфу "крепежных деталей" значением - "7", графу "Температура, °С" словами: "От минус 40 до плюс 200", графу "Вид крепежа" словами: "Шпильки по ОСТ 26-2040-77", "Гайки по ОСТ 26-2041-77", "Шайбы по ОСТ 26-2042-77", графу "Марка стали, обозначение стандарта" словами "08Х22Н6Т, 08Х22Н6М2Т ГОСТ 5632-72".

Главный инженер ЦКБН

Зав. отд. стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы



В. А. Кашницкий
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

В. А. Кашницкий

А. Ю. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

см. на стр. 5

R 73155

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2012-83

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ ДЛЯ
КРЫШЕК ДЮКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Пункт 1. После "ОСТ 26-2005-83" дополнить:
"ОСТ 26-2094-83".

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
названий дополнить: "ОСТ 26-2012-83".

Черт. 1; 2. Подрисующий текст. Пункт 4.

Исключить слова: "по ГОСТ 9650-80".

Пункт 6. Заменить ссылку: ОСТ 26-2013-83 на ОСТ 26-2015-83.

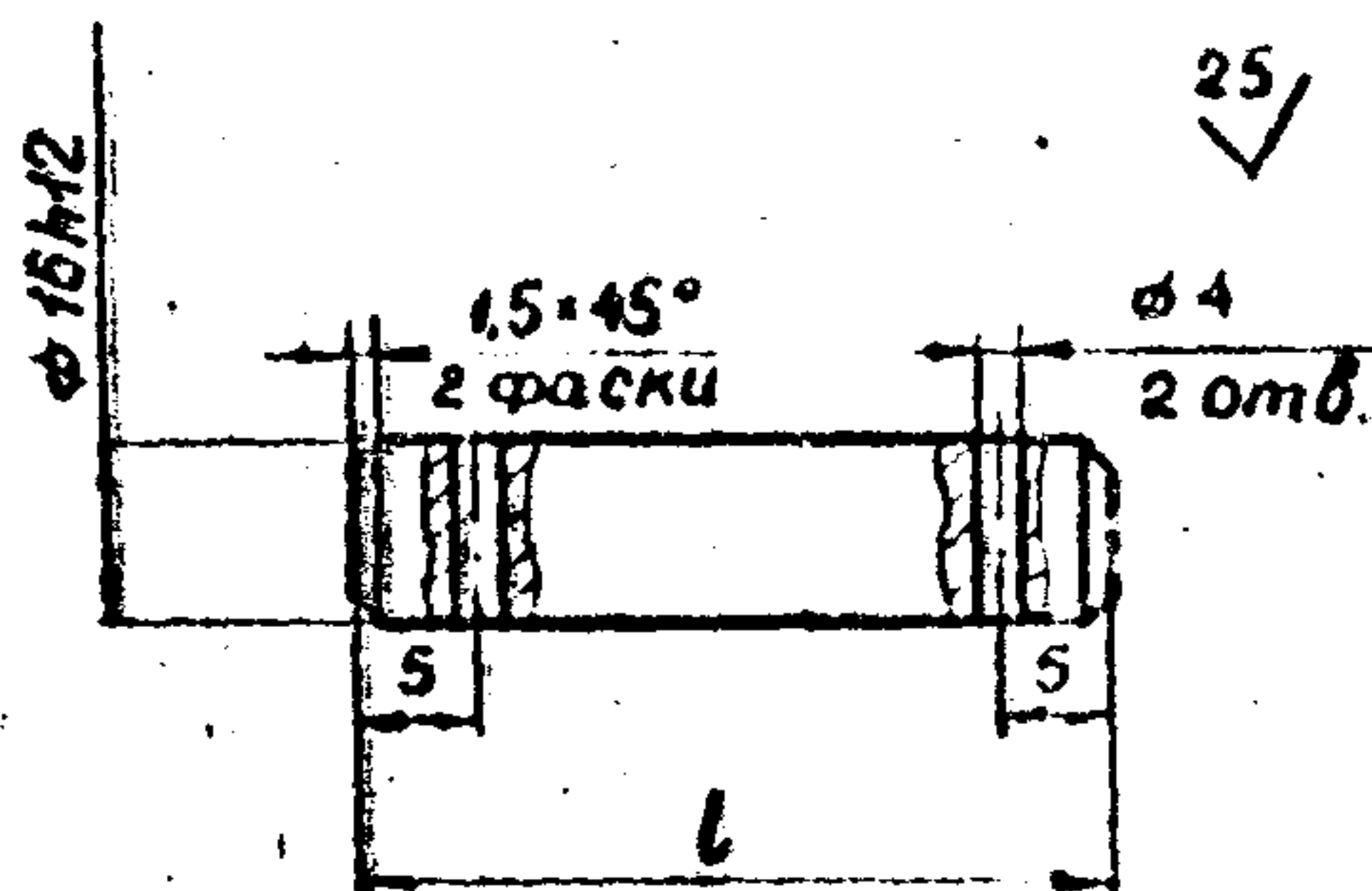
Стандарт дополнить стр. 7а.

Приложение. Изложить в новой редакции.

ТР 829762/01 от 08.07.86

Формат А4

8. Конструкция и размеры осей поз. 4 должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 3.



Черт. 6

Таблица 3

Размеры, мм

Давление условное		Диаметр внутренний лока	L
МПа	кгс/см ²		
1,0	10	450	180
0,1; 1,0; 1,6	1; 10; 16	400	190
0,1	1	500, 600	
0,6	6	450	210
		500	220
		400	230

Пример условного обозначения оси с размером $L = 230$ мм
из стали марки ВСтЗсп4:

Ось 230 ВСтЗсп4 ОСТ 26-2012-83

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса шарнирных устройств и их деталей

Масса, кг

Давление условное		Диаметр внутренний люка, мм	Серьги, поз. I	Скобы, поз. 2	Упора, поз. 3	Оси, поз. 4	Устройства
МПа	кгс/см ²						
0,1	I	400	0,48	0,85	0,22	0,30	3,26
0,6	6				0,26	0,36	3,36
1,0	10				0,22	0,30	3,26
1,6	16				0,26	0,33	3,33
0,6	6	450			0,22	0,28	3,24
1,0	10				0,30	3,26	
0,1	I	500			0,26	0,35	3,35
0,6	6				0,22	0,30	3,26
0,1	I		600	0,22	0,30	3,26	

Масса шарнирных устройств и их деталей подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКБ

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 13

Руководитель темы

27.11.85
 Ю. А. Кошкин
 А. Ю. Пролесков
 Б. П. Хохлов
 А. М. Синодкин

13155

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2013-83

УСТРОЙСТВА ПОДЪЕМО-ПОВОРОТ-
НЫЕ ДЛЯ КРЫШЕК ЛИКОВ
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Стр. 1. В обозначении стандарта после слов "Взамен:
ОСТ 26-2013-77" дополнить: "ОСТ 26-2014-77".

Пункт I. После "ОСТ 26-2007-83" дополнить: "ОСТ 26-2094-83".

По всему тексту стандарта заменить величину условного
давления 6,4 на 6,3; 64 на 63.

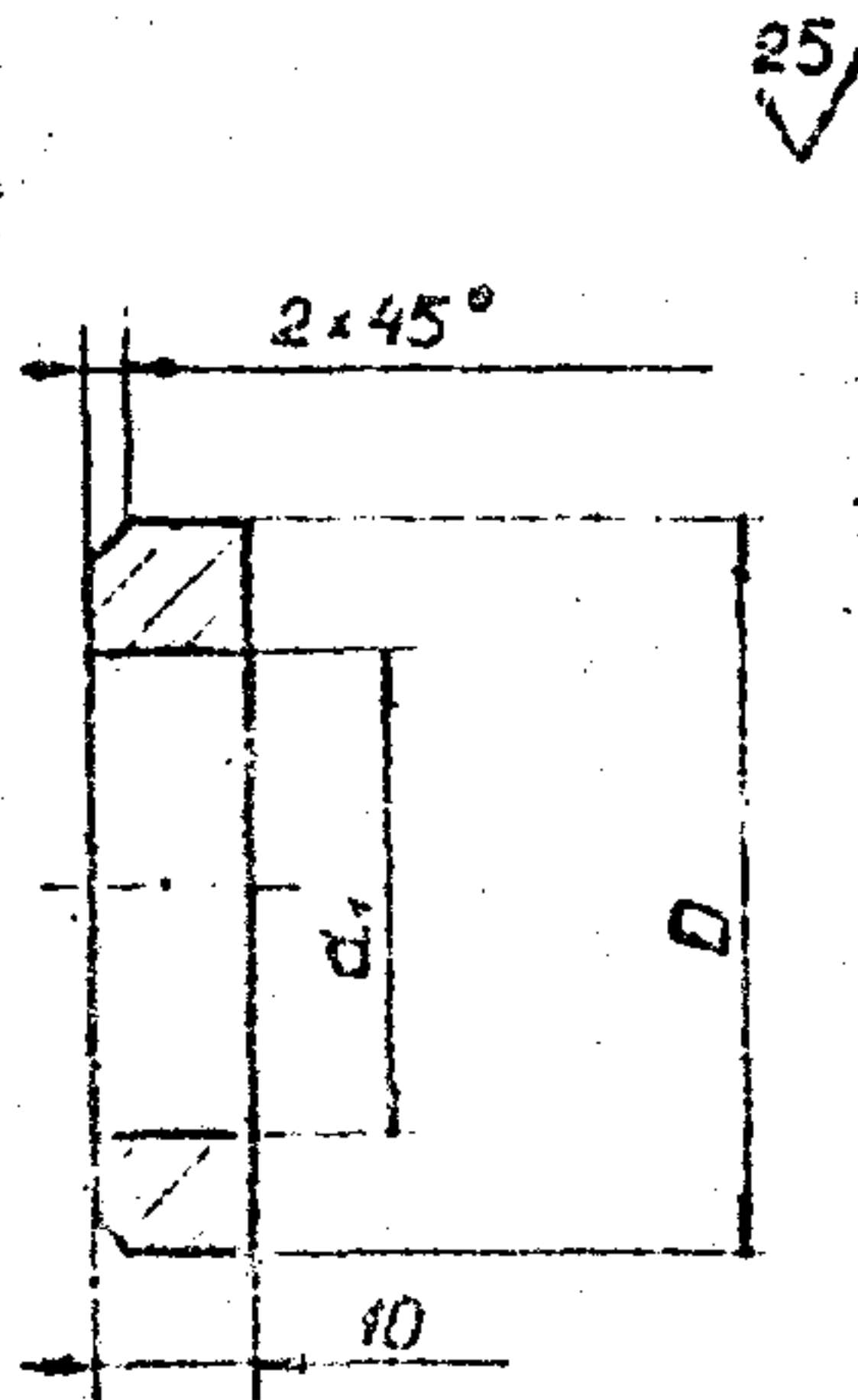
По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
изделий дополнить: "ОСТ 26-2013-83".

Черт. 1, черт. 2. Подрисующий текст. Пункт 9. Слова
"по ОСТ 26-2042-77" исключить.

Черт. 3. Подрисующий текст. Пункт 8. Слова "по
ОСТ 26-2042-77" исключить.

Ввести пункт 15, черт. 14 и табл. 9:

"15. Конструкция и размеры лайб, поз. 9, черт. 1; 2 и поз. 8, черт. 3 должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 9".



Черт. 14

Таблица 9

Размеры, мм

Диаметр кромштейна, поз. 1	d_1	D	Применяемость
30	31	45	
36	37	57	
45	48	60	
50	52	68	
60	62	76	
70	73	89	

Таблица 1. Графа "Н". Исполнение 1". Для устройств локсов с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 335 на 375.

Графа "Н₁". "Исполнение 1". Для устройств локсов с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 250 и 290.

Таблица 1. Графа "К" и "Н₁" "Исполнение 2". Для устройств локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 2,5 и 4,0 МПа проставить прочерки.

Таблица 1. Графа "Н". "Исполнение 2". Для устройств локсов с внутренним диаметром 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и локсов с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 335 на 370.

Графа "Н₁". "Исполнение 2". Для устройств локсов с внутренним диаметром 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и локсов с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 250 на 285.

Стр. 10. Таблица 1. Графы "Давление условное" и "L". Провести горизонтальную линию на уровне между значениями толщины стенки оболочки 55 и 16. В полученной строке графы "Условное давление" проставить значение 4,0 в подграфе "МПа" и значение 40 в подграфе "кгс/см²".

Таблица 1. Графа "L". Для устройств локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 4,0 МПа заменить значение 225 на 230.

Таблица 2. Изложить в новой редакции:

Таблица 2

Размеры, мм

Назначение условное		Диаметр внутренней резьбы	Толщина отенки обечайки	d	l			h			Примечание
ИПА	кгс/см ²				Исполнение устройства						
					1	2	3	1	2	3	
1,0	10	400	8	30	345	-	330	415	540		
1,6	16		10				350	420			
2,5	25		16	360							
			24	390							

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний люка	Толщина стенки обечайки люка	d	e			h			Применяемость		
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства								
					1	2	3	1	2	3			
2,5	25	400	32	45	345		390	420		540			
			40										
4,0	40		12										
			20										
			30										
			45										
			50										
			50										
6,3	63		14				370				440		570
			20										
			32										
			45										
		50											
		65											
10,0	100	20		390									
		30											
		40											
		50											
		60											
		65											
16,0	160	32	60	430			510		630				
		45											
		60											
		75											
		80											
		90											
0,6	6	450	8	30	345		330	415	540				
1,0	10												
1,6	16												
2,5	25												
			10	45	370	345	370	440	415	570			

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр рнут-ренний люка	Толщина стенки обечайки люка	d	e			h			Применяемость
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства						
					I	2	3	I	2	3	
2,5	25	450	16	45	370		370			570	
			26								
			36								
			45								
4,0	40		12	45				390	440	590	
			20								
			28								
			36								
			45								
6,3	63		55	50	390			460		610	
			16								
			22								
			30								
			40								
			50								
			55								
10,0	100	65	60	420			490	510	645		
		70									
		24									
		32									
		45									
		55									
		65									
16,0	160	80	70	460			530	510	685		
		34									
		50									
		70									
		85									
		95									

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний лрка	Толщина стенки обечайки лрка	d	ℓ			h			Применяемость	
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства							
					1	2	3	1	2	3		
16,0	160	450	100	70	460	-	600	550	-	685		
0,6	6		8	30	370		360	415		580		
1,0	10					370			415			
1,6	16		10			390						
2,5	25	500	16	50	390			440		615		
			26									
			36									
			45									
			430									
12												
20												
30												
40	-		470		-							630
50												
55												
16	420	430										
6,3	63	26			460							
		36			470			645				
		45			470							
		55			500							
		65										
75												
10,0	100	26	60	450			550		675			
		36										
		45										
		70										
		80										
90												
0,3	3	600	8	30	425	425	410	415	415	630		
0,6	6											

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний, мм	Толщина стенки обечайки, мм	d	l			h			Примечание																			
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства																									
					1	2	3	1	2	3																				
1,0	10	600	10	36	425	425	410	415	450	630																				
1,6	16		12	50	440		440	440	450	665																				
2,5	25		16								60	470	480	480	470	450	710													
			30															60	470	480	470	450	710							
			40																					60	470	480	470	450	710	
			50																											60
4,0	40	14	60	470	480	480	470	450	450	695																				
		20									60	470	480	470	450	710														
		32															60	470	480	470	450	710								
		45																					60	470	480	470	450	710		
		60																											60	470
65	60	470	480	470	450	710																								
0,1	1	700	4	30	480	480	470	415	450	710																				
0,3	3		8	36							45	430	415	450	710															
0,6	6		10	45												430	415	450	710											
1,0	10		12																	45	430	415	450	710						
1,6	16		5																						30	45	430	415	450	710
0,1	1	8	36	45	430	415	450	710																						
0,3	3	800	8						36	520	-	520	430	-	760															
0,6	6			45																										

Таблица 3. Строка с диаметром кронштейна - "45". В графе "d_н" заменить значение "54" на "57", в графе "S" заменить значение "4,0" на "5,0";

строка с диаметром кронштейна - "50". Графа "S". Заменить значение "4,5" на "4,0".

Приложение . Изложить в новой редакции:

Масса подъемно-поворотных устройств и их деталей

Давление условное		Диаметр внутренний лба, мм	Толщина стенки обечайки лба, мм	Наименование																					
				Кронштейн, поз.1		Рёбро, поз.6		Болт, поз.4		Скоба, поз.3		Рукоятка, поз.3		Втулка		Шайба поз.9,нут. 4; поз.8, черт.3	Устройство								
МПа	кгс/см ²			Масса, кг, при исполнении устройства																					
				1	2	3	1	2	1	2	3	3	1	2	1	2	1;3	2	1;2;3	1	2	3			
1,0	10	400	8	3,86		4,15	0,4					2,00			0,89		0,09		0,05	6,74		7,22			
1,6	16		10	8,75			10,4	0,45													12,12		14,37		
2,5	25		16					10,70																14,67	
			24					10,83																14,80	
			32					11,00	0,49														12,16		14,98
			40					11,10		0,52		0,41	2,75	0,41		1,20		0,19		0,06					
4,0	40		12					10,86	0,59													12,83		14,84	
			20				11,20	0,49													12,73		15,18		
			30				11,35	0,45													12,69		15,33		
			45				11,58	0,38													12,61		15,56		
			50						0,34												12,57				
6,3	63		14	9,31			11,20	0,65													12,89		15,18		
		20				11,40	0,57													12,81		15,38			
		32				11,60	0,50													12,75		15,58			
		45				11,83	0,44													12,67		15,81			
		50						0,40												12,63					
		65					12,20	0,25												12,49		16,19			
10,0	100	20	9,56			12,08	1,06													13,55		16,07			
		30				12,21	1,00													13,49		16,20			
		40				12,45	0,91													13,40		16,44			

Давление условное		Диаметр внутренний лямпа, мм	Толщина стенки обечайки лямпа, мм	Наименование																				
				Кронштейн, поз. I			Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба, поз. 3		Рудопятка, поз. 3		Втулка		Шайба поз. 9, черт. 1, 2; поз. 8, черт. 3.	Устройство						
															поз. 5		поз. 2							
				Масса, кг, при исполнении устройства																				
МПа	кгс/см ²			I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3		
10,0	100	400	50	9,56		12,67	0,81					2,75			1,20		0,19		0,06	13,24		16,66		
			60			12,80	0,69													13,18		16,80		
			65			12,94	0,62													13,11		16,94		
			75			13,22	0,50													13,00		17,22		
16,0	160		32	19,43	-	23,65	1,79	-	-			2,54			2,62		0,30		0,09	25,84	-	27,68		
			45			24,32	1,57													25,61		28,36		
			60			24,32	1,45													25,49		29,48		
			75				1,28													25,32				
			80			25,43	1,22													25,26				
0,6	6		450	8	3,86		4,47	0,35		0,52		0,41	2,00	0,41		0,89		0,09		0,05	6,69		7,54	
				1,0																	10		0,41	6,75
1,6	16			10	9,31	8,68		10,93	0,42			0,41				0,41		1,20		0,19		0,06	11,96	
2,5	25	16		12,65																			15,54	
		26		12,54																			15,54	
		36		11,56																				
4,0	40	45																					0,19	
		12		11,43	0,72	13,21	15,66																	
		20		11,68	0,68	13,17	16,05																	
		28			0,59	13,08																		
		36		12,06	0,50	13,00																		
					45		0,44															12,93		
		55				12,31	0,35													12,84		16,3		

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний кольца, мм	Толщина стенки обечайки листа, мм	Наименование																										
				Кронштейн, поз. I			Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба, поз. 3		Рукоятка, поз. 3		Втулка		шайба поз. 9, шпир. (2; поз. 8, шпир. 3	Устройство												
МПа	кгс/см ²			Масса, кг, при исполнении устройства																										
				I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3								
6,3	63	450	16	12,88		15,04	0,67														17,10	19,07								
			22			0,61	17,05																							
			30			0,55	16,99																							
			40			0,59	16,95																							
			50			0,48	16,92																							
			55			0,43	16,87																							
			65			0,32	16,75																							
			70			0,27	16,70																							
10,0	100	450	24	19,21		23,10	1,06	0,52		0,41		0,41									24,87	27,13								
			32			1,01	24,82																							
			45			0,91	24,72																							
			55			0,81	24,62																							
			65			0,69	24,50																							
			75			0,56	24,37																							
			80			0,50	24,31																							
16,0	160	450	34	28,57		34,16	1,78														36,04	38,20								
			50			1,61	35,86																							
			70			1,40	35,65																							
			85			1,22	35,47																							
			95			1,06	35,40																							
0,6	6	500	8	4,00		4,86	0,35	0,41													6,83	8,34								
			1,0			4,00	0,41														0,41		2,00	0,89	0,89	0,09	0,09	0,05	6,89	6,78
			1,6			11,81	11,11														14,5		0,42	0,41	3,04	1,78	1,78	0,17	0,17	0,09

Давление условное		Диаметр внутренний, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Наименование															Устройство																																																																																					
				Кронштейн, поз. I			Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4			Скоба/Рукоятка, поз. 3/поз. 3		Втулка		Шайба поз. 5/поз. 12; поз. 6, поз. 3																																																																																								
МПа	кгс/см ²	Масса, кг, при исполнении устройства																																																																																																						
		I			I		I			I		I		I; 3		I; 2; 3		I																																																																																						
0,3	3	600	8	4,30	4,30	5,41	0,35	0,35	0,41	2,00	0,41	1,95	3,04	1,78	0,17	0,09	0,09	0,05	7,19	7,02	8,48																																																																																			
0,6	6		10	6,20	6,20	7,63	0,40	0,40														0,41	1,95	0,41	1,56	1,56	0,12	0,12	0,09	0,09	0,05	9,9	9,71	10,89																																																																						
1,0	10		12	12,57	16,04	0,40	0,40	0,41																											1,78	0,17	0,09	0,09	0,05	16,5	16,43	16,4	24,43	24,12	24,05	23,96	23,76	23,65																																																								
1,6	16		16			12,57	16,96															0,39	0,37	0,41	2,62	0,30	0,09	0,09	0,05	16,4	24,43	24,12	24,05	23,96															23,76	23,65																																																						
2,5	25		30	12,57	16,96			0,37														0,31	0,52												0,41	2,90	0,41	2,62	0,30	0,09	0,09	0,05	16,4	24,43	24,12	24,05	23,96	23,76			23,65																																																					
			40			18,77	24,21	0,27														0,27		0,41	2,90	0,41	2,62	0,30	0,09	0,09	0,05	16,4	24,43	24,12															24,05	23,96		23,76	23,65																																																			
			50					18,77														24,43																																0,27	0,27	0,41	2,90	0,41	2,62	0,30	0,09	0,09	0,05	16,4	24,43	24,12	24,05	23,96	23,76	23,65																																		
			60																																																			18,77	25,09																0,39	0,39	0,41	2,90	0,41	2,62	0,30	0,09	0,09	0,05	16,4	24,43	24,12	24,05	23,96	23,76	23,65																	
			65																																																																				18,77	25,76																0,28	0,28	0,41	2,90	0,41	2,62	0,30	0,09	0,09	0,05	16,4	24,43	24,12	24,05	23,96	23,76	23,65
			0,1																																																																																					1	4															
0,3	3	8	6,64	6,64	8,91				0,35	0,35	0,41	3,19	0,41	1,56	1,56	0,12	0,12	0,09	0,09	0,09	10,21		10,1												13,27																																																																					
0,6	6	10	10,56	10,56	13,93	0,40	0,40		0,41	3,19														0,41	1,56	1,56	0,12	0,12	0,09	0,09	0,09	10,21	10,1	13,27																																																																						
1,0	10	12	10,56	10,56	13,93	0,40	0,40	0,41														3,19														0,41	1,56	1,56	0,12	0,12	0,09	0,09	0,09	10,21	10,1	13,27																																																										
1,6	16	5	4,83		6,75	0,39																																									0,41	3,19	0,41	1,56	1,56	0,12	0,12	0,09	0,09	0,09	10,21	10,1	13,27																																													
0,1	1	8	7,08		9,71	0,35																																																						0,41	3,10	0,41	1,20	1,20	0,19	0,19	0,06	0,06	14,35	14,35	18,30																																	
0,3	3	11,06		13,93			0,41																																																																	3,10	0,41	1,20	1,20	0,19	0,19	0,06	0,06	14,35	14,35	18,30																						
0,6	6	11,06		13,93							0,41	3,10	0,41	1,20	1,20	0,19	0,19	0,06	0,06	14,35	14,35		18,30																																																																																	

Масса подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Таблица 4. Графа "S". Строка с диаметром кронштейна "45".
 Заменить значение 7 на 6. Строка с диаметром кронштейна "70".
 Заменить значение 9 на 8.

Таблица 7. Графа "а". Для лрка с диаметром 450 мм на услов-
 ное давление 6,3 МПа с толщинами обечаек лрка 40,50,55,65,70 мм
 и диаметром 500 мм на условное давление 6,3 МПа с толщинами
 обечаек 45,55,65, 75 мм заменить значение I40 на I70.

Черт. I3. Заменить R10 на R15.

Пункт I3. Заменить ссылку: ОСТ 26-2011-83 на ОСТ 26-2015-83.

Главный инженер ЦКБН

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № I9

Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.ф. УкрНДХиммаш

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом ОЗ

Руководитель темы

[Signature] Ю.А. Калитцкий

[Signature] А.Д. Прохоровский

[Signature] Б.П. Хохлов

[Signature] А.М. Синодкин

[Signature] Б.С. Кротов

[Signature] И.Н. Пономаренко

[Signature] К.А. Смыкалов

[Signature] В.В. Кухель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

[Signature] В.В. Давыдов

см. на стр. I5

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2015-83

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ И
ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЕ ДЛЯ
КРЫШЕК ЛЮКОВ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Технические требования

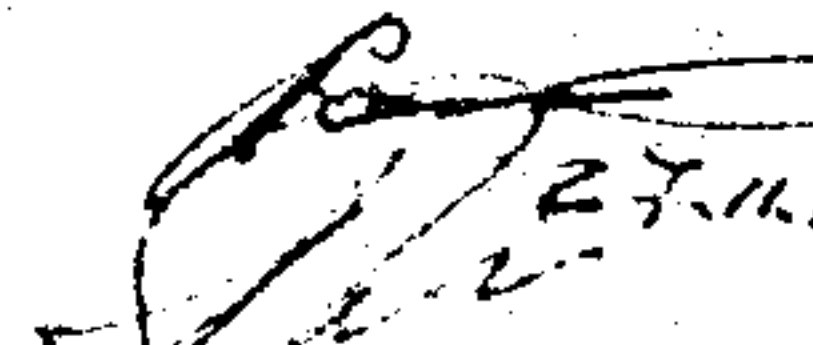
ИЗМЕНЕНИЕ № I

Пункт I. После "ОСТ 26-2007-83" дополнить "ОСТ 26-2094-83".
Таблица. Графа "Кронштейн ось, ручка, упор". Подграфа
"Марка стали, обозначение стандарта". Строки с шифром материаль-
ного исполнения 2 и 3 дополнить: "ГОСТ 4543-71".

Подграфа "Технические требования". Строка с шифром материаль-
ного исполнения 2 дополнить "ГОСТ 4543-71".

Графа "Болт, гайка, шайба". Подграфа "Марка стали, обозна-
чение стандарта". Строку с шифром материального исполнения 2
дополнить: "35".

Главный инженер ЦКБН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы


27.11.85
В. А. Кашницкий
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

см. на стр. 2

IP 829764/01 от 08.07.86

Формат А4

№ 13128

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2094-83

ЛЮКИ С ФЛАНЦАМИ И КРЫШКАМИ,
СВЯЗАННЫМИ ЛИСТОМ ИЗ
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ,
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И
АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
люков дополнить: "ОСТ 26-2094-83".

Черт. I. Подрисночный текст. Пункт 4. Заменить ссылку:
ОСТ 26-01-54-79 на ОСТ 26-01-54-77.

Главный инженер ЦКБН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы

[Signature] 27.11.85
В. А. Каминский
А. Д. Пролесковский
Б. П. Ходлов
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрНИИХИММАШ
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом 03
Руководитель темы

[Signature] 14.10.85
[Signature] 08/10/85
[Signature] 4.10.85
Б. С. Кротов
И. Н. Понсмаренко
К. А. Смыкалов
В. В. Кумель

см. на стр. 2

ИР 829753/01 от 08.07.86

Формат А4

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком вступления

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2095-83

КРЫШКИ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ЛИСТОМ
ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ,
ЛОКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СО-
СУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта пример условного обозначения
крышек дополнить: "ОСТ 26-2095-83"

Главный инженер ЦСН

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

В. А. Каленский
В. А. Каленский

А. Ю. Пролесковский
А. Ю. Пролесковский

Б. П. Хохлов
Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Украинский

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом 03

Руководитель темы

Б. С. Кротов
Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко
И. Н. Пономаренко

К. А. Смышляков
К. А. Смышляков

В. В. Кухоль
В. В. Кухоль

см. на отр. 2

ГР 829759/01 от 08.07.86

Формат А4