



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

АППАРАТЫ ЗОЛОСМЫВНЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 24.838.16—74

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Москва

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным научно-исследовательским и проектно-конструкторским котлотурбинным институтом им. И. И. Ползунова

Директор
Заведующий базовым отраслевым отделом
стандартизации
Заведующий отделом пылеприготовительных
установок
Руководитель темы
Исполнители:

МАРКОВ Н. М.
СУПРЯДКИН К. А.
ЛУЗИН П. М.
МАЦНЕВ В. В.
ЕГОРОВА О. К.,
КУЛЕВ Х. В.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением атомного машиностроения и котлостроения Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Начальник Главного управления

ЛОБАНОВ В. П.

СОГЛАСОВАН с Министерством энергетики и электрификации СССР

Главный инженер

ЗУБЕНКО В. М.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель министра

СИРЫЙ П. О.

УДН 621.929.7(083.75)

Группа Е25

О Т Р А С Л Е В О И С Т А Н Д А Р Т

АППАРАТЫ ЗОЛОСМЫВНЫЕ

ОСТ 24.838.16—74

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Взамен МВН 2536—59÷
÷МВН 2552—59

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 6 июня 1974 г. № ПС-002/7127 срок введения установлен

с 1 января 1976 г.

Срок действия до 1 января 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на золо-смывные аппараты, предназначенные как для периодического, так и для постоянного смыва золы из бункеров сухих золоуловителей газозходов стационарных паровых котлов и работающие в системе гидрозолоудаления низкого давления.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

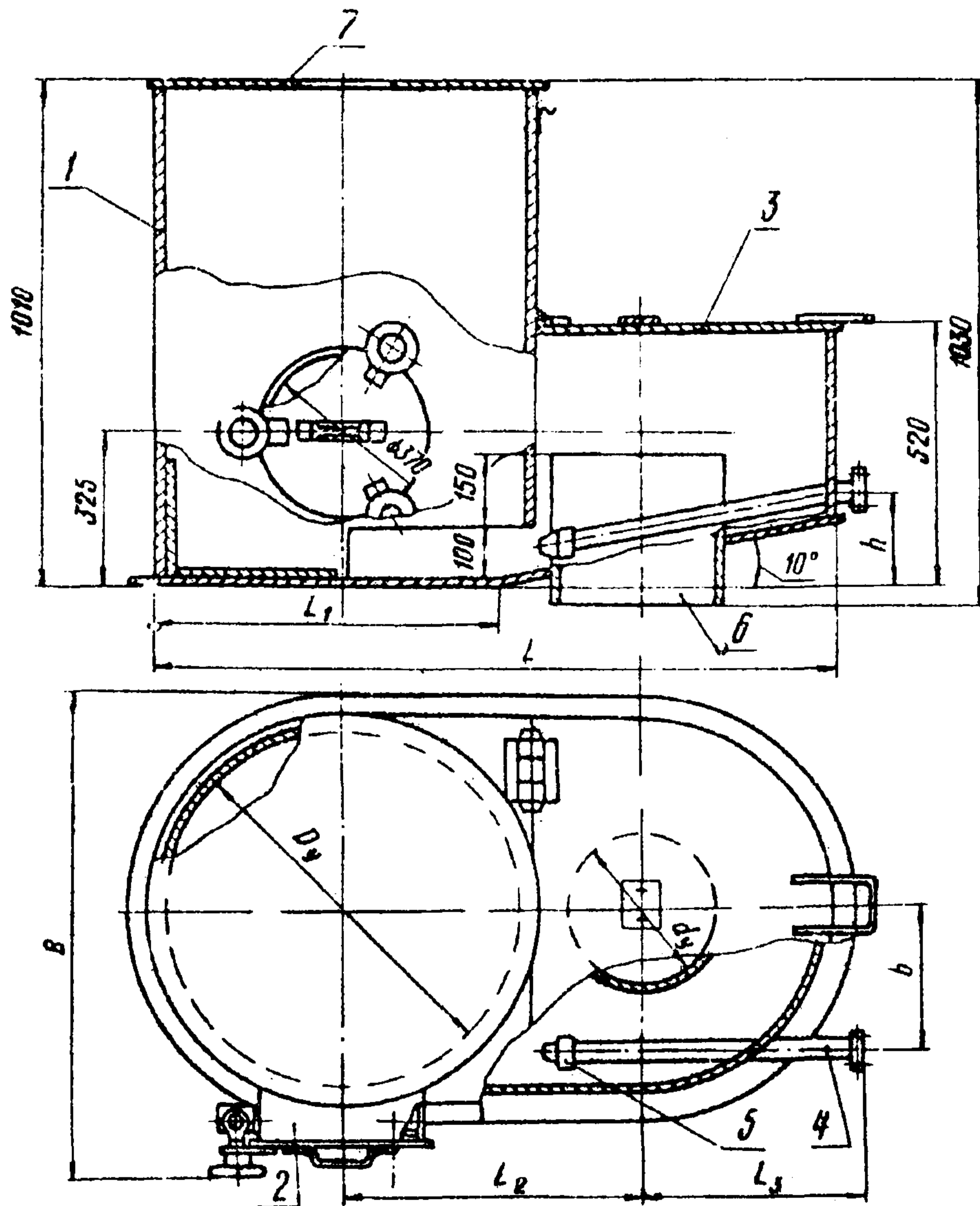
1.1. Основные параметры и размеры золосмывных аппаратов должны соответствовать приведенным на черт. 1 и в таблице.

Чертеж не определяет конструкцию люка.

1.2. Основные размеры сопла и коэффициент расхода μ должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



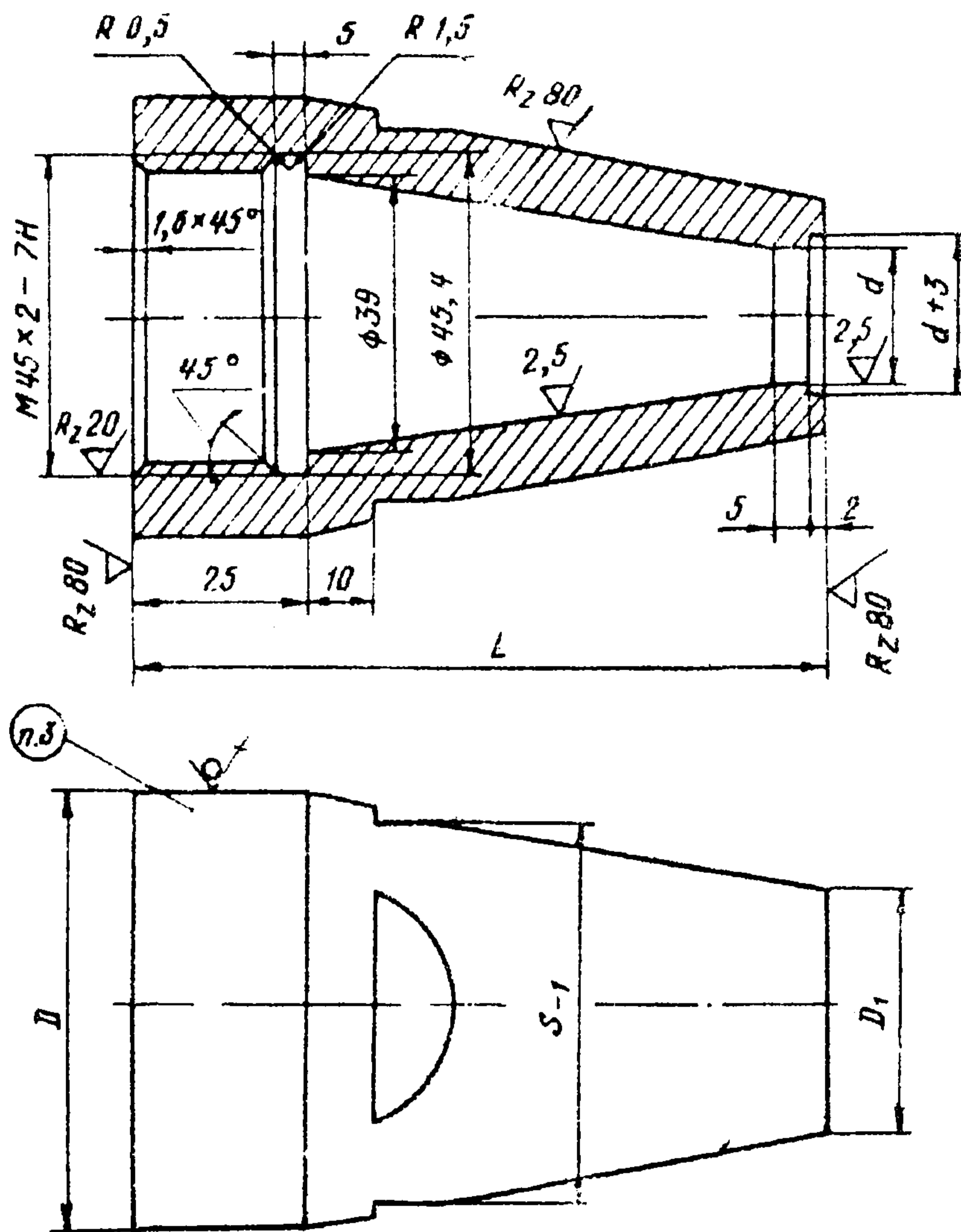
Размеры в мм

Обозначение золо-смыльных аппаратов	B^*	L	D_y	d_y	b	h^*	L^*_1	L_2	L_3
AZ-370	490	690	370	152	130	115	315	310	250
AZ-520	640	960	520	212	215	150	490	425	300
AZ-750	870	1380	750	317	300	180	705	610	450

Размеры B , h и L_1 уточняются при разработке рабочих чертежей.

1 — корпус; 2 — люк; 3 — крышка; 4 — подводный патрубок; 5 — сопло;
6 — сливная труба; 7 — крышка

Черт. 1



Обозначение сплава	L	D	D ₁	d	S	μ
	мм					
Сопло АЗ-370	70	56	22	9	41	0,870
Сопло АЗ-520	95	56	28	16	46	0,924
Сопло АЗ-750	100	63	34	20	51	0,945

Примечания:

1. Материал — круг В ГОСТ 2590—71 Ст.3 ГОСТ 14637—69
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватываемых — по В₇, охватывающих — по А₇, остальных — по СМ₇.
3. Маркировать условное обозначение сопла.

Черт. 2

Таблица

Обозначение		Производительность аппарата по сухой золе, т/ч	Диаметр отверстия сопла, мм	Давление воды перед соплом, кгс/см ²	Кратность смыва
золосмывного аппарата	сопла				
АЗ-370	Сопло АЗ-370	1,0	9	2	3,9
		1,5	10		3,2
		2,0	12		3,5
		2,5		3	3,4
		3,0			2,9
АЗ-520	Сопло АЗ-520	4,0	16	3	4,0
		5,0			3,2
		6,0	18		3,4
АЗ-750	Сопло АЗ-750	7,0	20	3	3,7
		8,0	22		3,9
		9,0	24		4,1
		10,0			3,7

Пример условного обозначения золосмывного аппарата с диаметром корпуса 370 мм:

АЗ-370 ОСТ 24.838.16—74

Пример условного обозначения сопла для золосмывного аппарата с диаметром корпуса 370 мм:

СОПЛО АЗ-370 ОСТ 24.838.16—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. В соответствии с требованиями настоящего стандарта золосмывные аппараты должны изготавливаться по рабочим чертежам утвержденным в установленном порядке.

2.2. В заказе-наряде нужно указать вид исполнения золосмывного аппарата согласно условному обозначению, принятому в настоящем стандарте (см. разд. 1).

2.3. Материалы, применяемые для изготовления деталей и сборочных единиц золосмывных аппаратов, должны соответствовать действующим стандартам и технической документации, утвержденной в установленном порядке. В технически обоснованных случаях допускается замена одних марок материалов другими, не ухудшающими качества и надежности изделий.

2.4. При разработке рабочих чертежей необходимо предусмотреть изготовление стенок и днища против сопла из стали обыкновенного качества толщиной 8 мм согласно ГОСТ 14637—69.

2.5. Внутренние и наружные поверхности аппаратов следует окрашивать в черный цвет камнеугольным лаком по ГОСТ 1709—60 или другими равноценными покрытиями. Все обработанные поверхности деталей должны быть покрыты антикоррозийной смазкой.

2.6. Детали, подлежащие сварке, нужно предварительно очищать от окалины и загрязнения.

2.7. Сварные швы должны быть ровными. Исправление дефектов сварки путем подчеканки не допускается.

2.8. Все разъемные и неразъемные соединения должны быть плотными и не допускать присосов воздуха. Для обеспечения хорошей герметичности люка кромки, к которым прилегает резиновая прокладка, должны быть ровными, а резина — мягкой.

2.9. Отверстие в крышке цилиндра аппарата для присоединения его к золовой течке следует вырезать при монтаже. В золовой течке должно быть предусмотрено устройство для отключения подачи золы.

2.10. Рассверловку отверстий сопел на требуемую производительность согласно таблице выполнять при монтаже или оговаривать в заказе.

2.11. Золосмывные аппараты нужно поставлять в собранном виде с соплами согласно сборочным чертежам и инструкции завода-изготовителя. Сопла должны изготавливаться с минимальным диаметром отверстия для каждого типоразмера золосмывного аппарата соответственно.

2.12. К каждому аппарату следует приложить паспорт, составленный по форме, установленной заводом-изготовителем, и содержащий следующие данные:

- завод-изготовитель;
- наименование аппарата и его производительность;
- обозначение аппарата и его заводской номер;
- основные данные отдела технического контроля (ОТК) по приемке аппарата;
- дата выпуска аппарата.

2.13. Золосмывные аппараты и сопла должны быть приняты ОТК завода-изготовителя. Изготовитель обязан гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителями условий хранения и эксплуатации. Срок гарантии — 12 месяцев.

Ответственный за выпуск *В. С. Розанова.*

Редактор *Н. М. Чернецова.*

Техн. ред. *Н. П. Белянина.*

Корректор *В. Н. Шенурова.*

Сдано в набор 21.03.75. Подписано к печ. 10.06.75. Формат бум. 60×90¹/₁₆.
Объем ³/₈ печ. л. Тираж 800. Заказ 238. Цена 08 коп.

Редакционно-издательский отдел ЦКТИ им. И. И. Ползунова.
• 194021, Ленинград, Политехническая ул., д. 24.

Допечатка. Роталдинт. Заказ 490 Тираж 500 Цена 0,8 коп.
РИО ИПО ЦКТИ 1980 г.

СОГЛАСОВАНО

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Заместитель начальника
Главного Технического
управления

Письмо № 8-7/8 Д.Я.Шамараков
24 января 1978 г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра
энергетического ма-
шиностроения

_____ Ю.В. Котов

16 марта 1978 г.
со сроком введения
01. 04 1978 г.

Группа Е25

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ОСТ 24.838.16-74 "Аппараты волосяные.
Основные параметры и размеры. Технические требования"

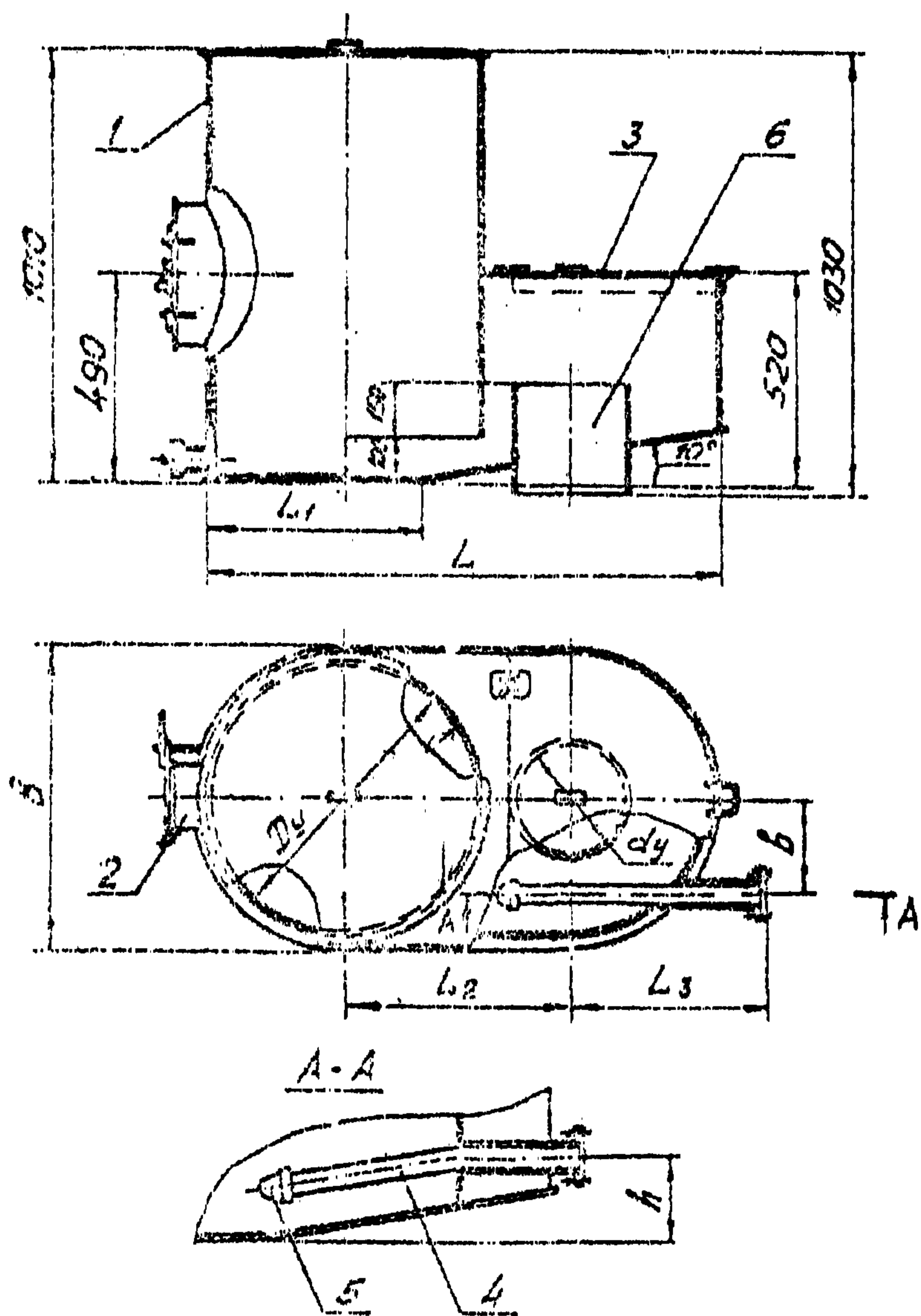
Стр. 2 заменена новой.

Черт.2 в таблице "Обозначение сплава" заменить на
"Обозначение сопла".

Раздел 2 "Технические требования" дополнить пунктом 2.14.

"2.14. По требованию заказчика установка дуга и сопла
может производиться при монтаже по месту".

Индекс, номер и дата государственной регистрации



	Размеры, мм								
	B*	L	Dy	d1	b	h*	L1*	L2	L3
A3-370	410	630	370	152	130	115	315	310	250
A3-520	560	960	520	212	215	150	430	425	300
A3-750	790	1380	750	317	300	180	705	610	450

Размеры B, h и L1 уточняются при разработке рабочих чертежей.

1-корпус; 2-люк; 3-крышка; 4-патрубок подводный; 5-сепло; 6-сливная труба.

Черт. 1

СОГЛАСОВАНО

Министерство энергетики и
электрификации СССР
Заместитель начальника
Главного Технического
управления

письмо от 10.09.79 Д.Я.Шамараков

№ В-4/ЗІ-6673 1979г.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Технического управления
Минэнергомаша, член Коллегии

В.П.Пластов

08 .01.80.

со сроком введения
01.02.80.

Группа Е 25

ИЗМЕНЕНИЕ № 3 ОСТ 24.838.16-74

"Аппараты волосывные. Основные параметры и
размеры. Технические требования".

-
1. Продлить срок действия стандарта до 1 июля 1983г.
 2. На первом листе стандарта под наименованием на уровне УДК ввести код ОКП - 41 1333.
 3. Таблицу на стр. 4 дополнить графой, в которой указать коды ОКП:
для АЗ-370 - 31 1333 2101 ;
для АЗ-520 - 31 1333 2102 ;
для АЗ-750 - 31 1333 2103 .
 4. Заменить ссылку: ГОСТ 1709-60 на ГОСТ 1709-75.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель министра энергетического машиностроения

Ю. В. Котов

04.05.81

со сроком введения

01.07.81

Группа Е25

ИЗМЕНЕНИЕ № 4 ОСТ 24.838.16-74

"Аппараты волосяные. Основные параметры и размеры. Технические требования".

Черт. 2. Примечание 2 изложить в новой редакции:
"2. Неуказанные предельные отклонения размеров $h_{16}, H_{16}, \pm \frac{t_2}{2}$ ".