



О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ИЗ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_n=16 \div 720$ мм
ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.125.30—89 — ОСТ 24.125.57—89

Издание официальное

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства
тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

СОГЛАСОВАН с Главным научно-техническим управлением Минатом-
энерго СССР

Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением
работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)

**ОТВЕТВЛЕНИЯ ВЫТЯНУТОЙ ГОРЛОВИНОЙ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**

ОСТ 24.125.51—89

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 69 3717 0007

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ответвления вытянутой горловиной для трубопроводов АЭС с рабочим давлением и температурой среды (водяной пар и горячая вода):

$p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200^{\circ}\text{C}$;

$p=2,45$ МПа (25 кгс/см²), $t=200^{\circ}\text{C}$.

2. Конструкция и размеры ответвлений вытянутой горловиной должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

3. Материал — трубы из стали марки 20 по ТУ 14—3—460.

4. Внутренний диаметр $d_{\text{в}}$ устанавливается технологическим процессом.

5. Допускается по усмотрению предприятия-изготовителя при соблюдении условий прочности изменять размеры горловины: высоту h , наружный радиус R , внутренний радиус R_1 и толщину стенки s_1 . Размер s_1 обеспечивается технологией изготовления.

6. Ответвления, внутренний диаметр горловины которых равен диаметру расточки $d_{\text{р1}}$, не растачиваются, а зачищаются перед сваркой до металлического блеска по внутренней поверхности на длине не менее 10 мм от торца горловины.

7. Длина L_1 должна быть не менее $(125 + \frac{D_{\text{н1}}}{2})$ мм, а общая длина трубы с ответвлением L — не более 4500 мм.

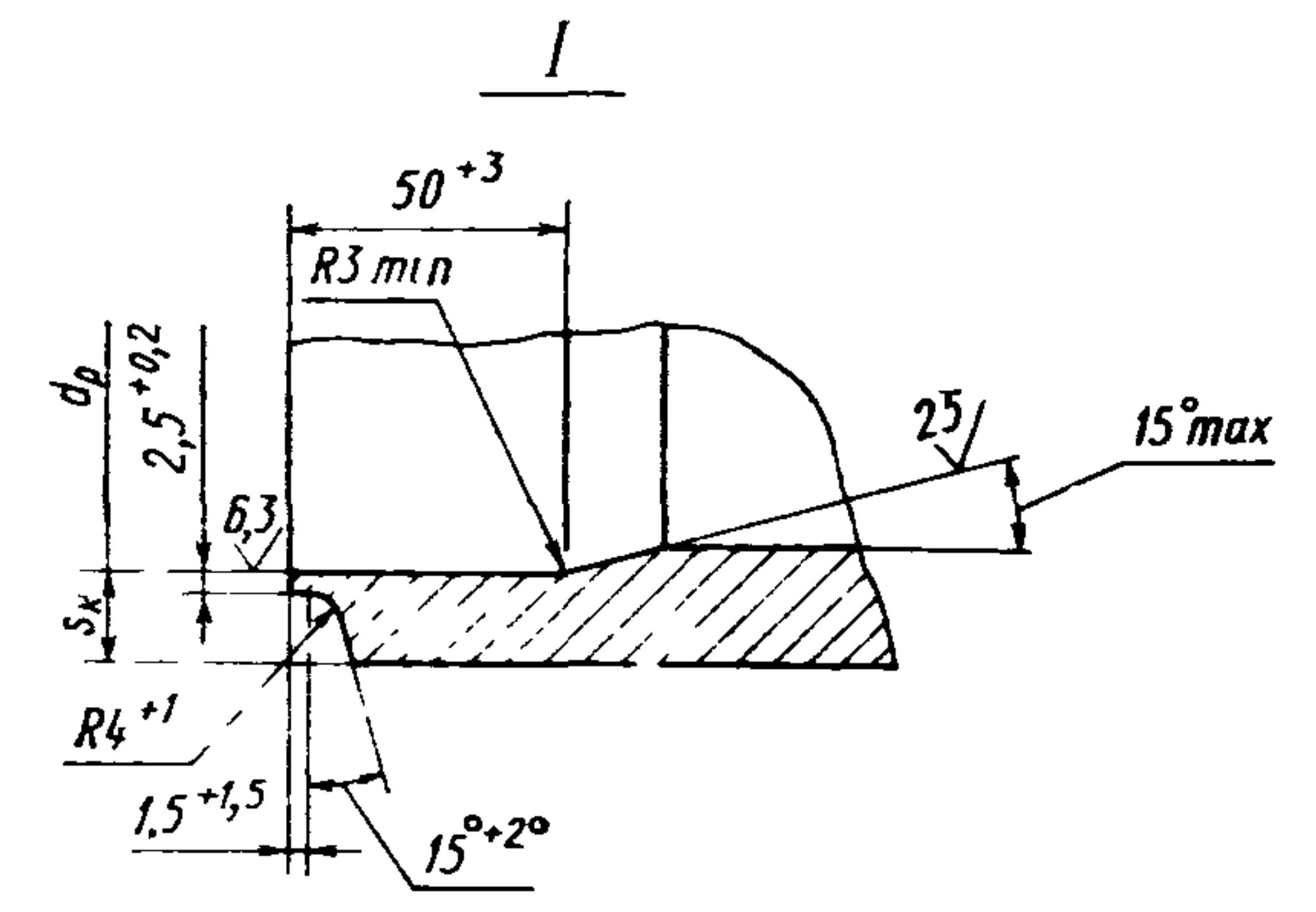
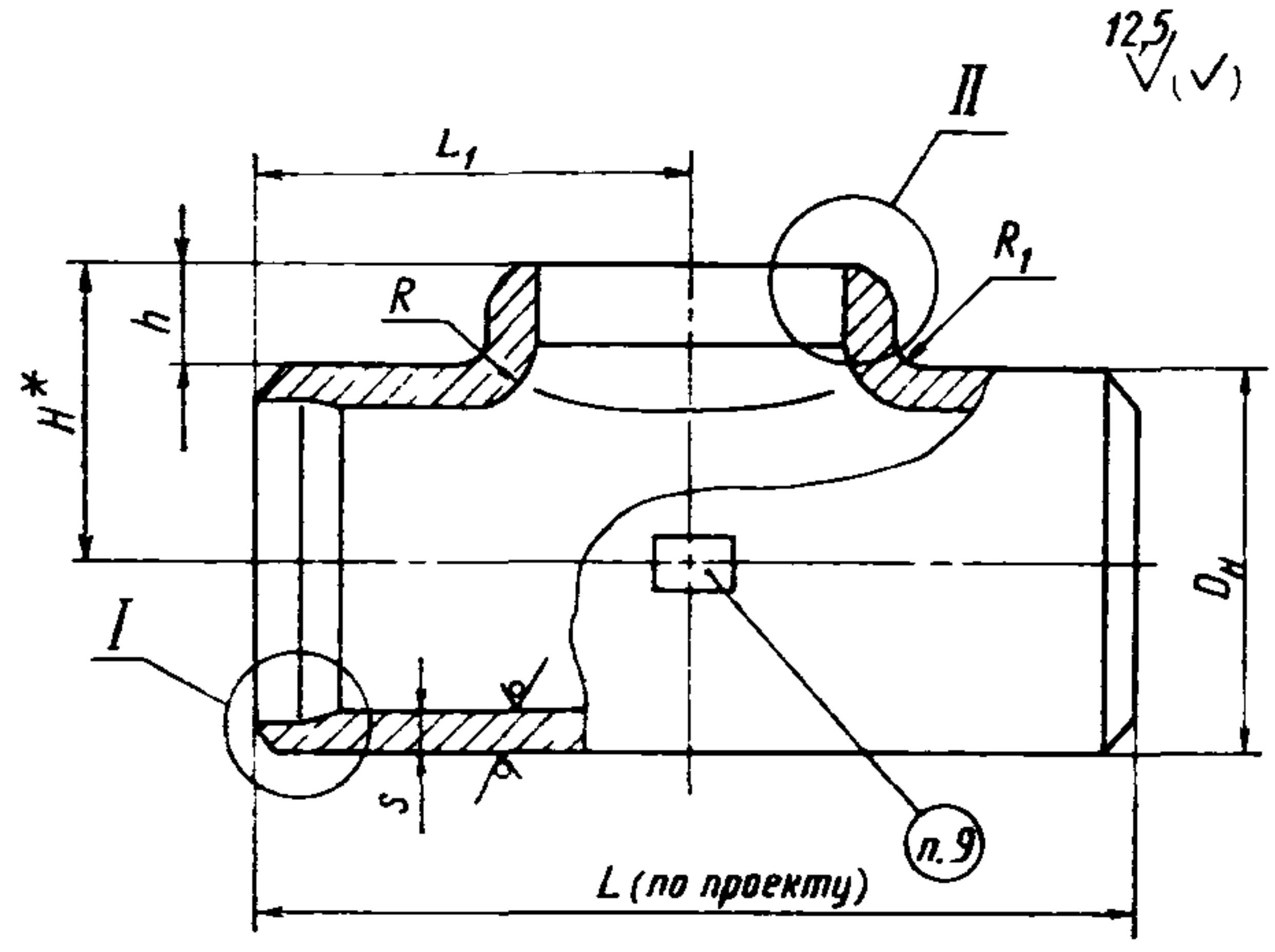
8. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

9. Пример условного обозначения ответвления исполнения 05 $D_{\text{г}}=200$ мм и $D_{\text{г1}}=100$ мм на параметры среды $p=3,92$ МПа (40 кгс/см²), $t=200^{\circ}\text{C}$:

ОТВЕТВЛЕНИЕ 05 ОСТ 24.125.51.

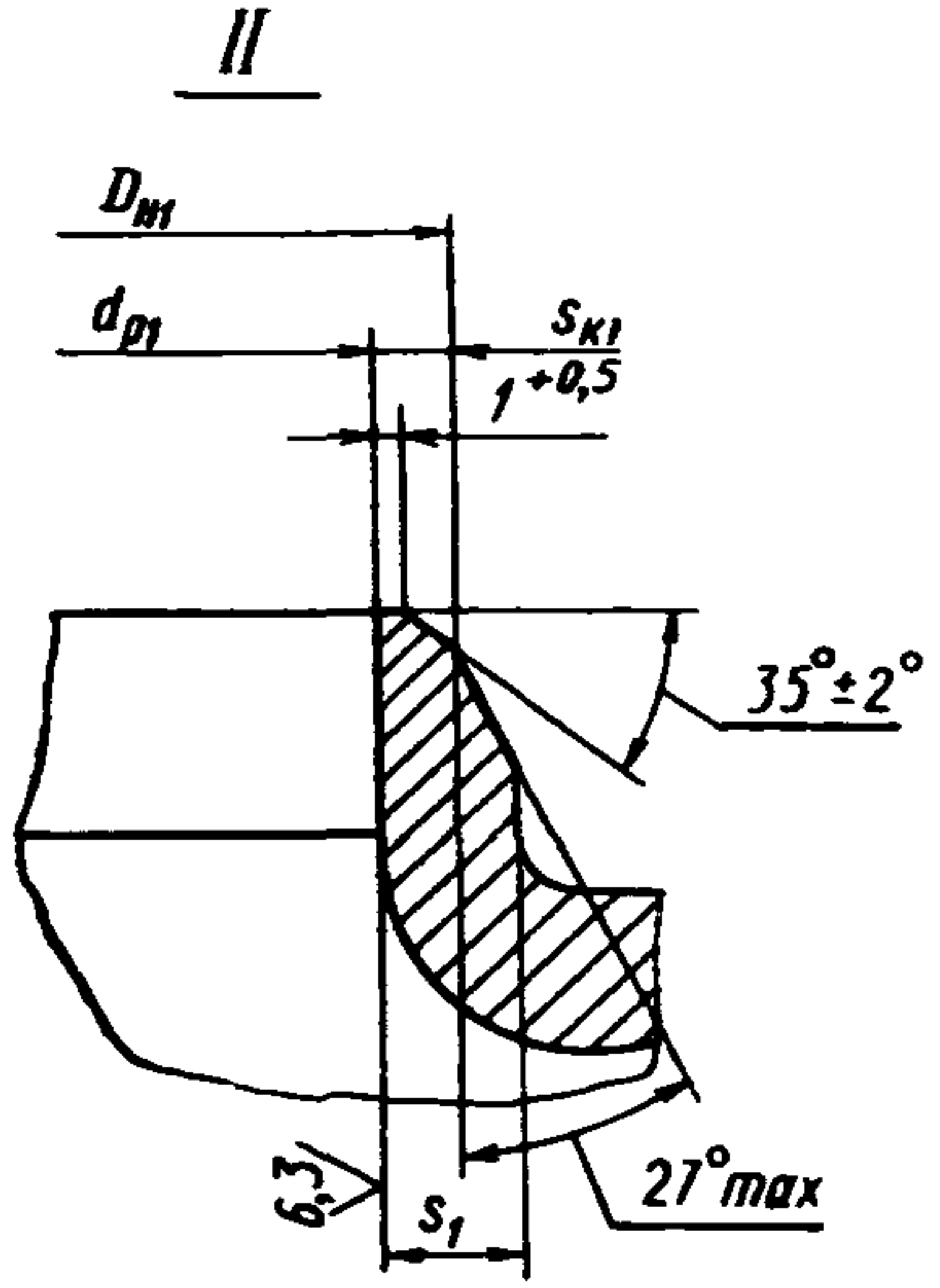
Пример маркировки: 05 ОСТ 24.125.51

Товарный знак

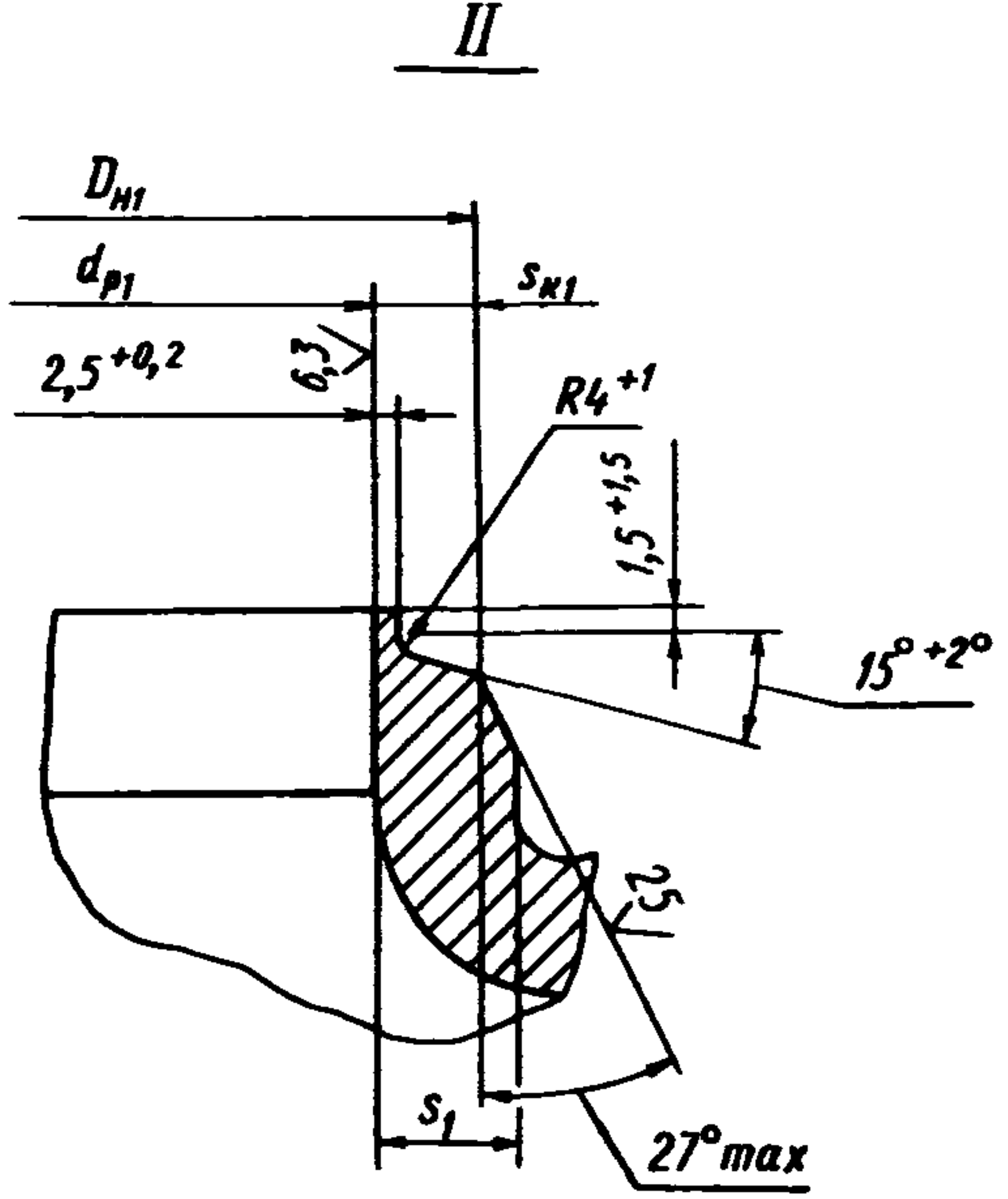


* Размер для справок

Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Размеры, мм

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Подготовка кромок по черт.		Размеры при соединяемых трубах		D_H	$D_{H1} + 2$	d_p		d_{p1}		L_1 , не менее	H^*	$h + 5$	s	s_1	s_k	s_{k1}	R , не более	R_1 , не менее	Масса 1 м трубы, кг
		I	II	$D'_H \times s'$	$D''_H \times s''$			Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.				не менее						
$p = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2), t = 200^\circ\text{C}$																					
01	150×80	1	2	159×7	89×4,0	159	89	148	+0,63	81	+0,54	200	95	15	9,0	4,2	4,0	3,7	15	5	28,0
02	150×100				108×6,0		108			97								4,7			
03	150×125				133×6,5		133			121								+0,63			
04	200×80	2	219×9	89×4,0	219	89	204	+0,72	81	+0,54	250	128	18	9,0	5,4	5,5	3,7	25	6	49,0	
05	200×100			108×6,0		108			97								4,7				
06	200×125			133×6,5		133			121								+0,63				4,7
07	250×80	3	273×10	89×4,0	273	89	256	+0,81	81	+0,54	250	157	18	10,0	6,0	6,5	3,7	25	7	69,0	
08	250×100			108×6,0		108			97								4,7				
09	250×125			133×6,5		133			121								+0,63				4,7
10	250×150	159×7,0	159	148	+0,63	5,2															
11	300×80	1	2	325×13	89×4,0	325	89	303	+0,81	81	+0,54	300	183	20	13,0	7,8	8,5	3,7	30	9	107,0
12	300×100				108×6,0		108			97								4,7			
13	300×125				133×6,5		133			121								+0,63			
14	300×150	159×7,0	159	148	+0,63	5,2															
15	300×200	219×9,0	219	204	+0,72	7,2															
16	350×80	2	377×13	89×4,0	377	89	354	+0,89	81	+0,54	350	209	20	13,0	7,8	9,0	3,7	30	9	126,0	
17	350×100			108×6,0		108			97								4,7				
18	350×125			133×6,5		133			121								+0,63				4,7
19	350×150	159×7,0	159	148	+0,63	5,2															
20	400×80	2	426×14	89×4,0	426	89	401	+1,0	81	+0,54	350	233	20	14	8,4	9,8	3,7	30	9	154,0	
21	400×100			108×6,0		108			97								4,7				
22	400×125			133×6,5		133			121								+0,63				4,7

Размеры, мм

Продолжение

Исполнение	Условные проходы $D_y \times D_{y1}$	Подготовка кромок по черт.		Размеры при соединяемых труб		D_H	$D_{H1} + 2$	d_p		d_{p1}		L_1 , не менее	H^*	$h + 5$	s	s_1	s_k	s_{k1}	R , не более	R_1 , не менее	Масса 1 м трубы, кг				
		I	II	$D'_H \times s'$	$D''_H \times s''$			Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.											не менее			
$p = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{), } t = 200^\circ\text{C}$																									
23	400×150		3	426×14	159×7,0	426	159	401		148	+0,63	350	233		14	8,4	9,8	5,2	30	9	154,0				
24	450×80		1	465×16	89×4,0	465	89	437	+1,0	81	400	400	253	20	16	9,6	10,8	3,7	35	11	192,0				
25	450×100				108×6,0		108			97								+0,54				4,7			
26	450×125				133×6,5		133			121								+0,63				4,7			
27	450×150				159×7,0		159			148								+0,63				5,2			
28	450×200		3	219×9,0		219				204	+0,72														
$p = 2,45 \text{ МПа (25 кгс/см}^2\text{), } t = 200^\circ\text{C}$																									
29	300×250		1	377×13	325×13	273×10,0	325	273	303	+0,81	256	+0,81	300	183			8,5	8,2			107,0				
30	350×200				219×9,0	219	204	+0,72	209																
31	350×250				273×10	273	256	+0,81	204		13	7,8	9,0	7,2				8,2	30	9	126,0				
32	400×200				219×9	219	204	+0,72	233		14	8,4	9,8	7,2				7,2				154,0			
33	400×250				426×14	273×10	426	273	401	+1,0				256	+0,81	400	253	20	16	9,6	11,0	8,2	35	11	192,0
34	450×250																								

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

2. ИСПОЛНИТЕЛИ

К. И. Бояджи; Л. Н. Жылюк; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); А. М. Рейнов; Н. В. Москаленко; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; И. Ю. Чудакова

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428324 от 27.10.89

4. ВЗАМЕН ОСТ 24.311.01—74

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 108.030.124—85А	8
ТУ 14—3—460—75	3