



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)

**КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС****ОСТ 24.125.36—89****КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ОКП 69 8717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на штамповарные колена  $D_y=600$  мм и  $D_y=700$  мм для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (водяной пар и горячая вода):  $p=3,92$  МПа ( $40$  кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$ .

2. Конструкция и размеры штамповарных колен должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Масса штамповарных колен, указанная в таблице, — расчетная, приведена для справки.

3. Материал заготовок — сталь листовая марки 20К по ГОСТ 5520.

4. Усиление сварного шва перед отпуском следует снять механическим способом до плавного сопряжения.

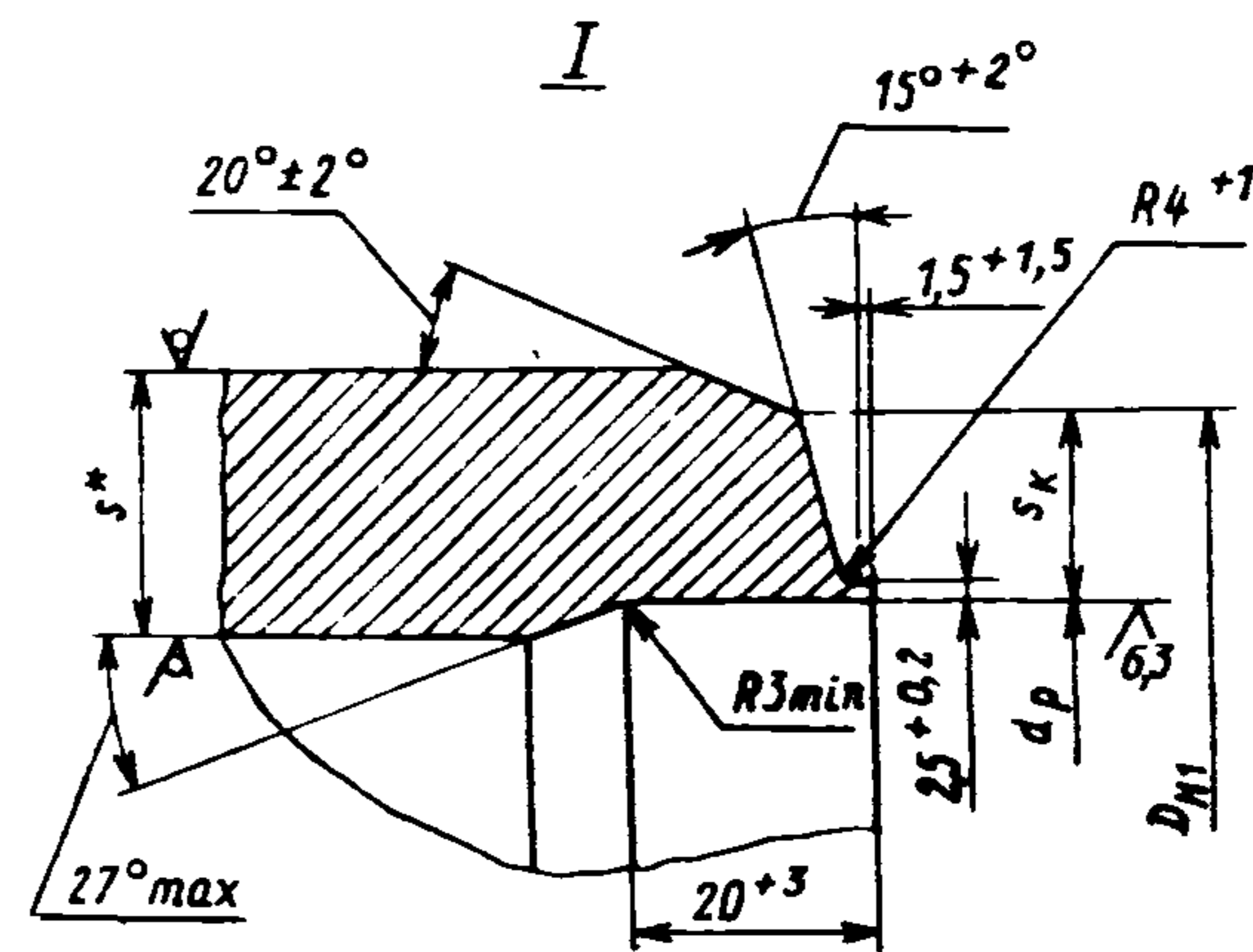
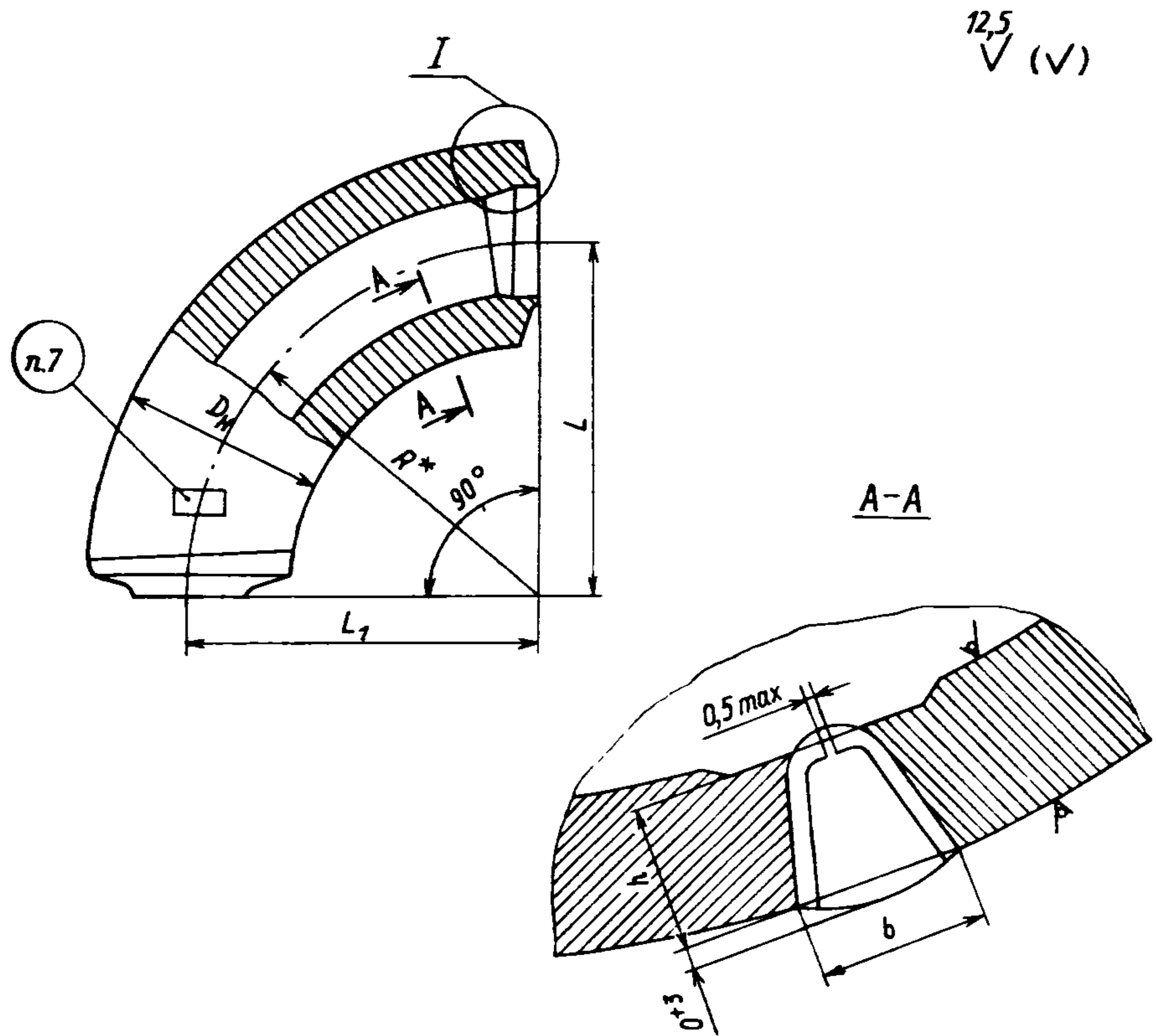
5. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.124.

6. Пример условного обозначения колена штамповарного исполнения 01 с условным проходом  $D_y=600$  мм на параметры среды  $p=3,92$  МПа ( $40$  кгс/см<sup>2</sup>),  $t=200^\circ\text{C}$ :

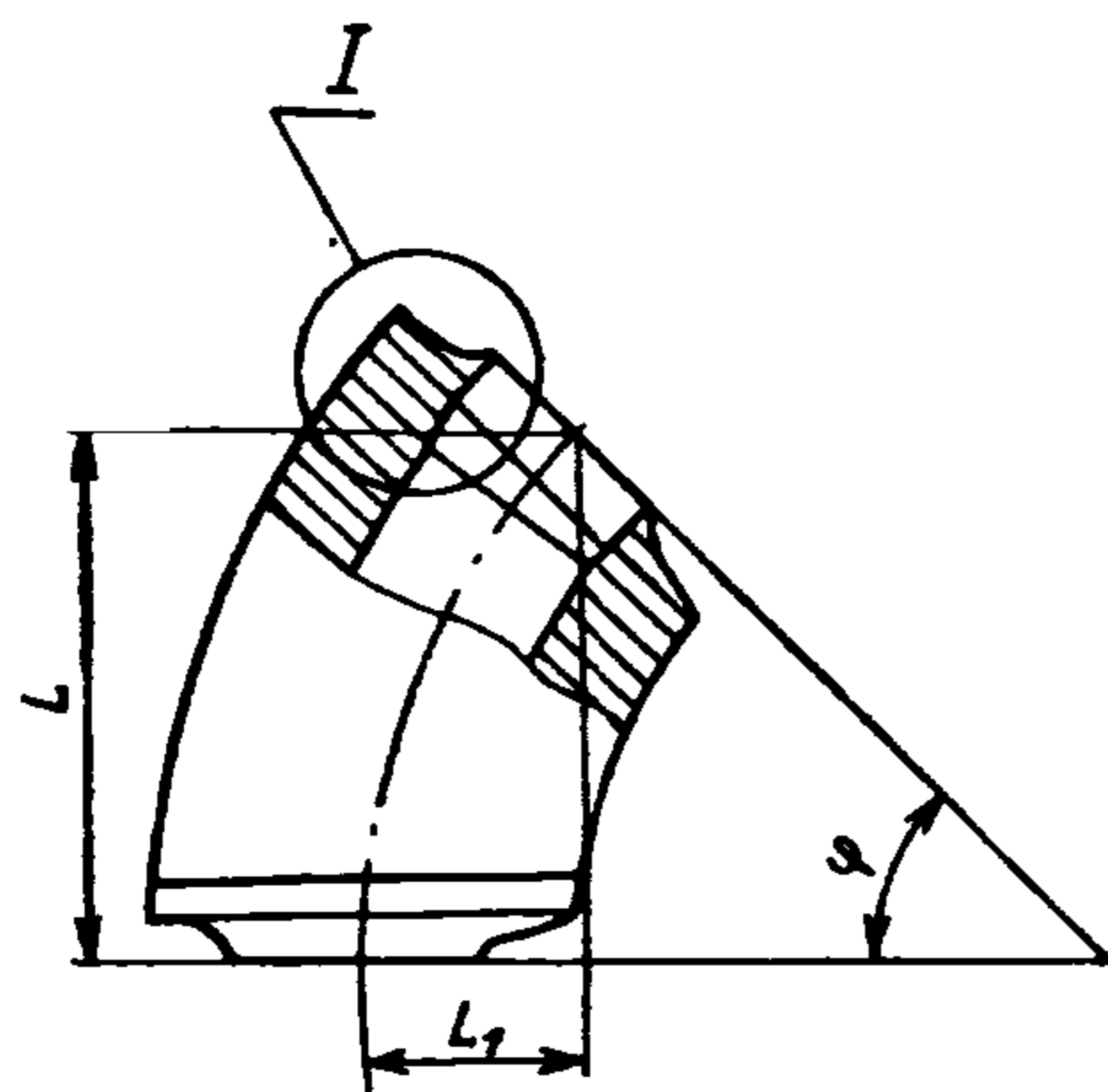
КОЛЕНО 01 ОСТ 24.125.36.

7. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.36

Товарный  
знак



• Размеры для справок  
Черт. 1



Остальное — см. черт. 1  
Черт. 2

## Размеры, мм

| Исполнение  | Условный проход $D_y$ | Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$ | $R^*$ | $D_n$<br>$+1$<br>$-4$ | $D_{н1}$<br>$\pm 1$ | $d_p$  |             | $s^*$ | $b$ | $h$  | $s_k$ | Угол ги-ба $\Phi$ | $L$<br>$\pm 5$ | $L_1$<br>$\pm 5$ | Масса на-плавлен-ного ме-талла, кг | Масса, кг |
|---|-----------------------|--|-------|-----------------------|---------------------|--------|-------------|-------|-----|------|-------|-------------------|----------------|------------------|------------------------------------|-----------|
|   |                       |  |       |                       |                     | Номин. | Пред. откл. |       |     |      |       |                   |                |                  |                                    |           |
| $p=3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2), t=200^\circ\text{C}$ |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       |                   |                |                  |                                    |           |
| 01  | 600                   | 630×17                                     | 650   | 634                   | 630                 | 598    |             | 26    | 20  | 18,5 | 14    | 30°               | 325            | 87               | 1,17                               | 119,0     |
| 02  |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       | 45°               | 460            | 190              | 1,77                               | 178,0     |
| 03  |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       | 60°               | 562            | 325              | 2,35                               | 238,0     |
| 04  |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       | 90°               | 650            | 650              | 3,54                               | 356,0     |
| 05  | 700                   | 720×22                                     | 1000  | 730                   | 725                 | 678    | +0,97       | 36    | 32  | 27   | 20    | 30°               | 500            | 134              | 6,0                                | 322,0     |
| 06  |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       | 45°               | 707            | 293              | 9,8                                | 483,0     |
| 07  |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       | 60°               | 866            | 500              | 12,0                               | 646,0     |
| 08  |                       |  |       |                       |                     |        |             |       |     |      |       | 90°               | 1000           | 1000             | 18,0                               | 968,0     |

## 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; В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; Л. М. Рачко; И. Ю. Чудакова

**3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428172 от 27.10.89

**4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения |
|---|---|
| ГОСТ 5520—79                            | 3   |
| ОСТ 108.030.124—85А                     | 5   |