

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

**ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

ГОСТ  
14114—85

Конструкция и размеры

Vessels attaching rigs  
Erection lugs  
Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

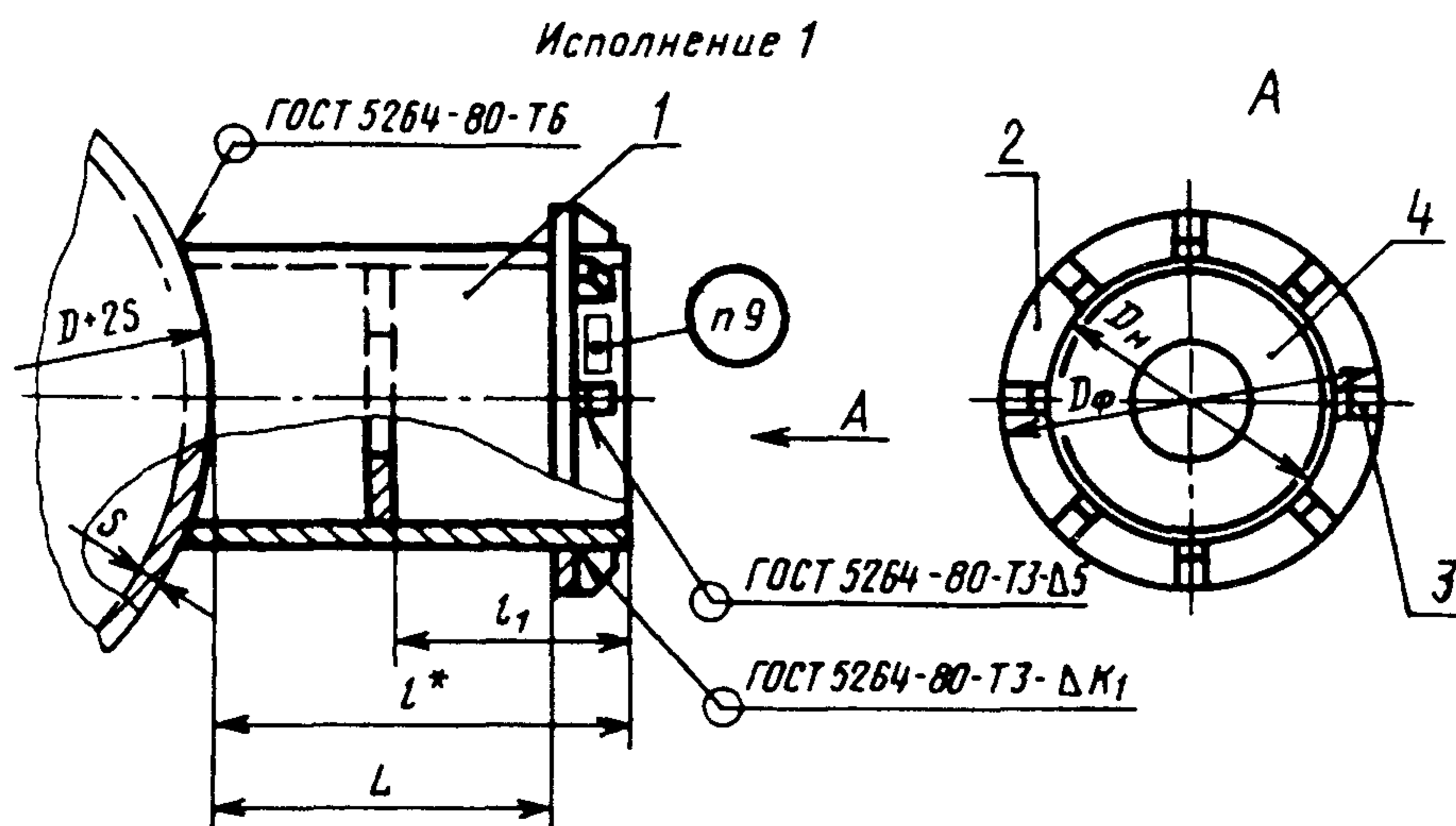
1 Настоящий стандарт распространяется на монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 320 до 2500 кН (от 32 до 250 тс)

2 Штуцера должны изготавливаться трех исполнений согласно табл. 1

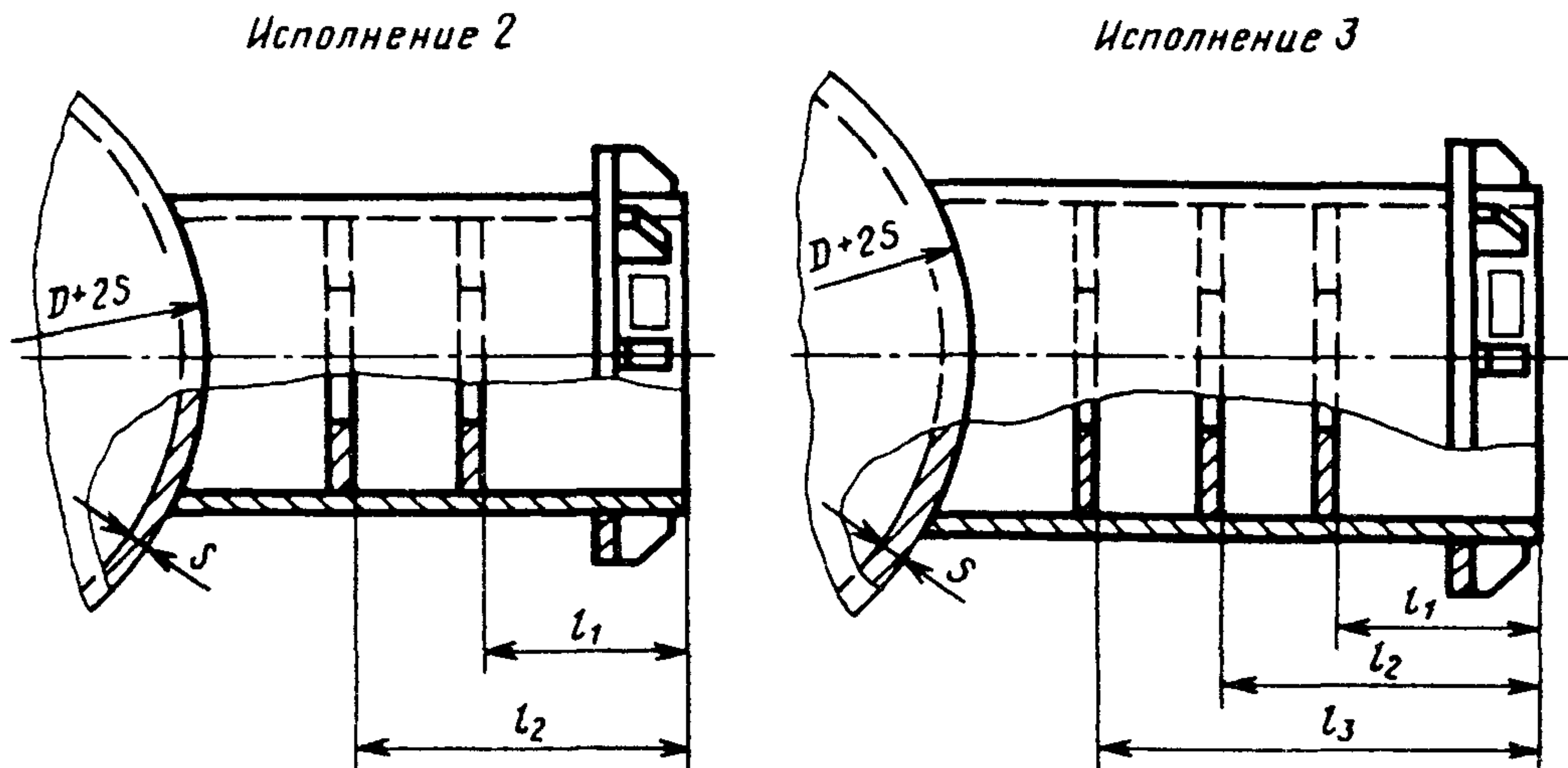
Таблица 1

Исполнение	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром $D$ , мм
	кН	тс	
1	От 320 до 630	От 32 до 63	От 800 до 3600
2	Св 630 » 1000	Св 63 » 100	» 1600 » 6400
3	» 1000 » 2500	» 100 » 250	» 2200 » 8000

3 Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.



\* Размер для справок



Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K <sub>1</sub>	L	D <sub>н</sub>	D <sub>ф</sub>	l*	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4			
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Косынка	Ребро			
														Количество						
														1	1	8	10	1	2	3
Обозначение																				
01	320	32	1	800—1000	10	115	273	425	225	160	—	—	33,9	01/1	01/2	01/3	01/4	—	—	
02				1200—2200										02/1						
03				2400—3600										03/1						
04	400	40		1400—2600		04/1	—	—	—	55,1	06/1	06/2	06/3	06/4	—	—				
05				2800—3600		05/1														
06	500	50		1400—2000		160	325	475	270	180	—	—	—	—	06/1	06/2	06/3	06/4	—	—
07				2200—3600		07/1														
08				630		63	1600—2200	170	377	530	283	195	—	—	—	67,4	08/1	08/2	06/3	08/4
09	2400—3600	09/1																		
10	800	80		2		1600—1800	250	480	630	378	190	275	—	115,5	10/1	10/2	10/3	—	10/4	—
11			2000—2400		11/1															
12			2600—3600		12/1															
13			3800—6400		13/1															



Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата $D$	Сварной шов $K_1$	$L$	$D_H$	$D_\Phi$	$l^*$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	Масса, кг	Поз 1	Поз 2	Поз 3	Поз 4			
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Косынка		Ребро		
														Количество						
														1	1	8	10	1	2	3
Обозначение																				
47	2250	225	3	2600	12	375	1020	1170	516	205	300	395	443	47/1	47/2					
48				2800										48/1						
49				3000—3200										49/1						
50				3400—3600										50/1						
51				3800—4200										51/1						
52				4400—5000										52/1						
53				5200—5800										53/1						
54				6300—8000										54/1						
55				2600										55/1						
56				2800										56/1						
57	2500	250	3	3000	405		1220	1370	555	225	325	425	558,7	57/1	55/2		40/3			
58				3200										58/1						
59				3400—3600										59/1						
60				3800—4000										60/1						
61				4200										61/1						
62				4500—5000										62/1						
63				5400—5800										63/1						
64				6300—7000										64/1						
65				8000										65/1						

Примечания:

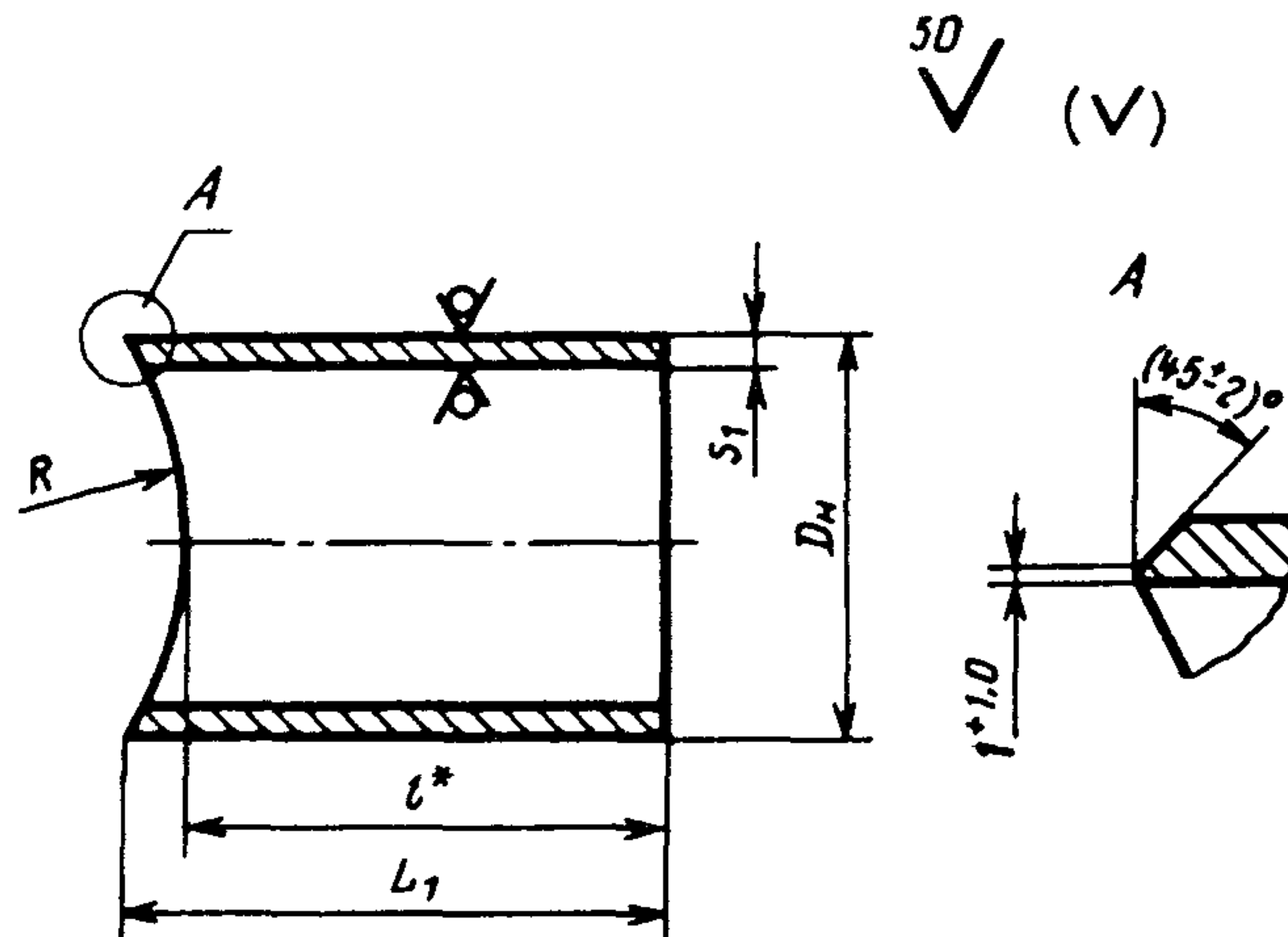
1. Размер  $l^*$ , приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 4) даны в п. 8.

Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 4500 мм с усилением на один штуцер 250 тс:

*Штуцер монтажный 62 ГОСТ 14114—85*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры оболочки (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



\* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение оболочки	$L_1$	$l^*$	$R$	$D_H$	$s_1$	Масса, кг
01/1	230	209	450	273	11	16,3
02/1		219	850			
03/1		224	1500			
04/1		220	1000			
05/1		224	1600			
06/1	280	264	850	325	14	30,0
07/1		270	1400			
08/1	295	276	950	377	14	36,9
09/1		283	1500			
10/1	390	355	850	480	14	63,0
11/1		363	1100			
12/1		371	1500			
13/1		378	2500			
14/1		358	1100			
15/1	440	366	1450	530	14	69,5
16/1		370	1800			
17/1		376	2500			
18/1		398	1200			
19/1		407	1540			
20/1	500	415	2000	630	14	93,6
21/1		422	2700			
22/1		447	1250			
23/1		456	1500			
24/1		464	1800			
25/1	510	472	2330	720	14	122,0
26/1		478	2900			
27/1		445	1350			
28/1		457	1600			
29/1		465	1900			
30/1	485	448	2300	820	16	141,0
31/1		456	2900			
32/1		463	3750			
33/1		465	1350			
34/1	540	475	1550	920	16	192,6
35/1		484	1800			
36/1		464	2150			
37/1	510	472	2620	920	16	181,9
38/1		477	3050			
39/1		484	3750			
40/1	540	465	1350	920	16	192,6
41/1		475	1550			
42/1		484	1800			
43/1		464	2150			
44/1	510	472	2620	920	16	181,9
45/1		477	3050			
46/1		484	3750			

Размеры в мм

Обозначение оболочки	$L_1$	$l^*$	$R$	$D_n$	$s_1$	Масса, кг
47/1	585	488	1300	1020	16	231,7
48/1		495	1400			
49/1		504	1550			
50/1		514	1750			
51/1		550	488			
52/1	498		2380			
53/1	505		2750			
54/1	516		3600			
55/1	670	526	1300	1220	16	291,6
56/1		538	1400			
57/1		547	1500			
58/1	640	526	1600	1220	16	278,5
59/1		536	1750			
60/1		547	1950			
61/1		555	2100			
62/1	610	535	2400	1220	16	266,0
63/1		546	2800			
64/1		557	3350			
65/1		566	4000			

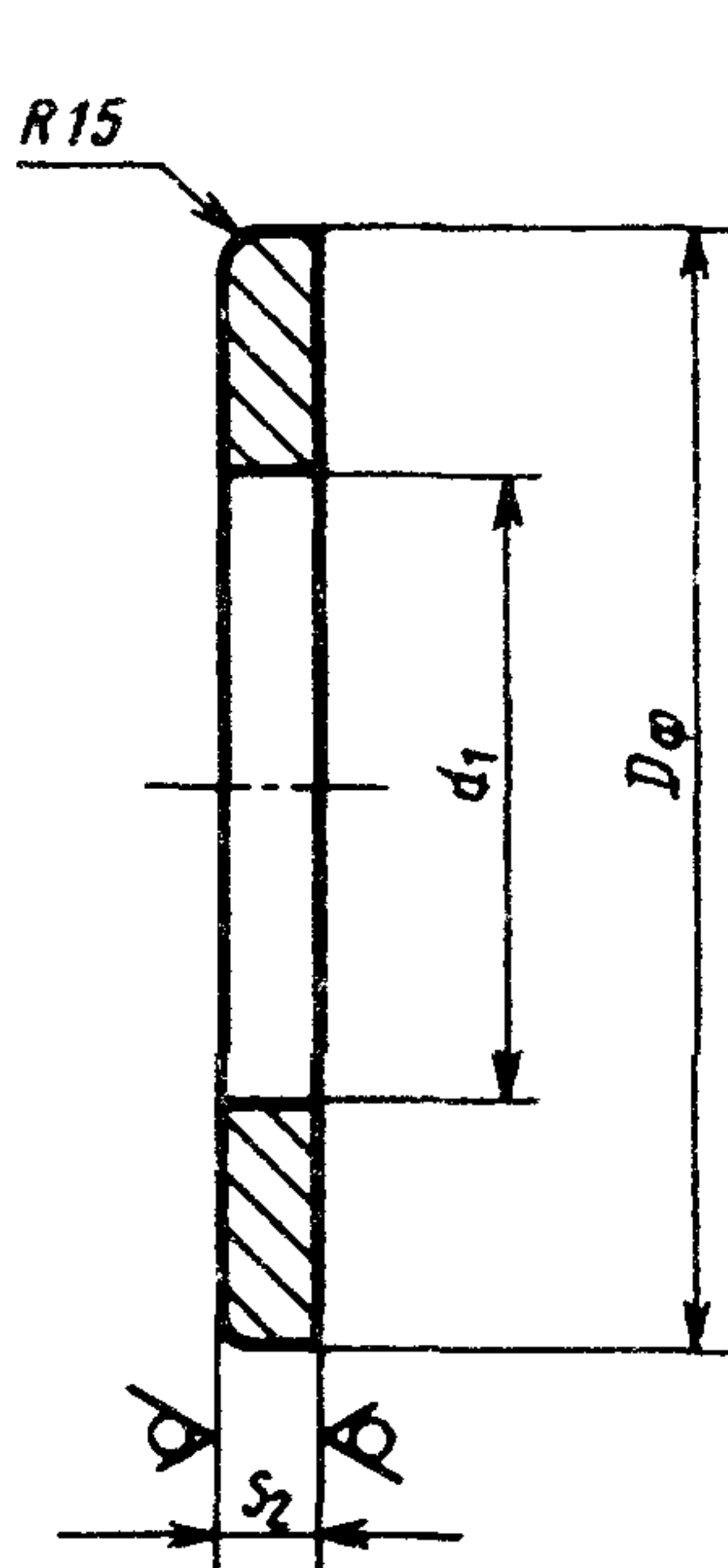
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 62:

Оболочка 62/1 ГОСТ 14114—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы  $D_n \times s_1$  по ГОСТ 8732 и ГОСТ 10704.

Допускается изготовление оболочки из листа сварной с одним продольным швом или штампованной с двумя продольными швами.

5. Конструкция и размеры фланца (поз. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

25  
√(√)

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение фланца	$D_\phi$	$d_1$	$s_2$	Масса, кг
01/2	425	276 Н14	20	12,8
06/2	475	328 Н14	24	18,3
08/2	530	380 Н14	30	22,2
10/2	630	483 Н14		30,2
14/2	680	534 Н14		32,8
18/2	780	634 Н14		37,9
22/2	870	724 Н14	32	45,6
27/2	970	825 Н13		51,3
33/2	1070	925 Н13	34	59,7
47/2	1170	1025 Н13		66,0
55/2	1370	1225 Н13		78,0

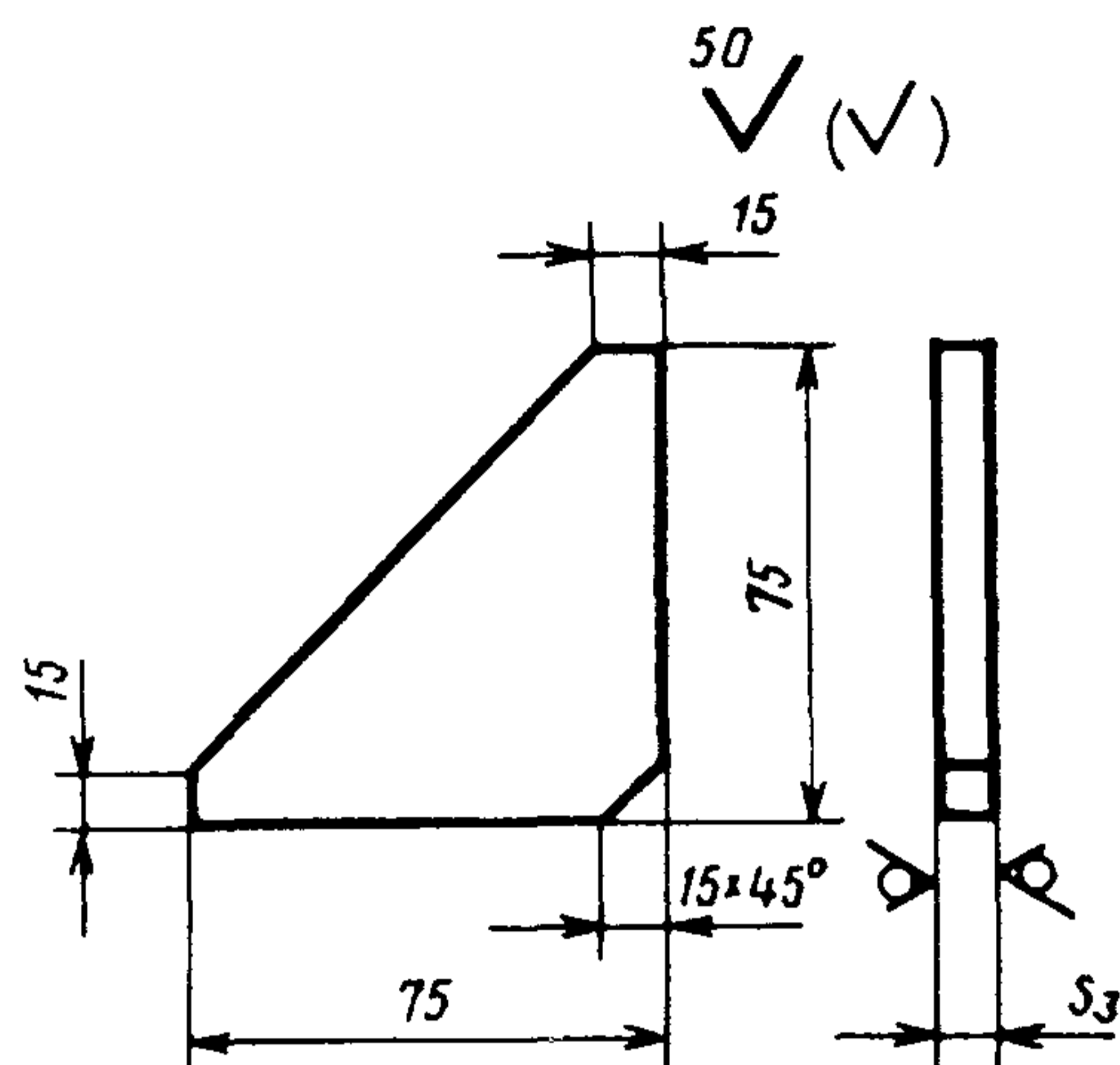
Примечание. Размер  $d_1$  необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 62:

Фланец 55/2 ГОСТ 14114—85

5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

6. Конструкция и размеры косынки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.



Черт. 4

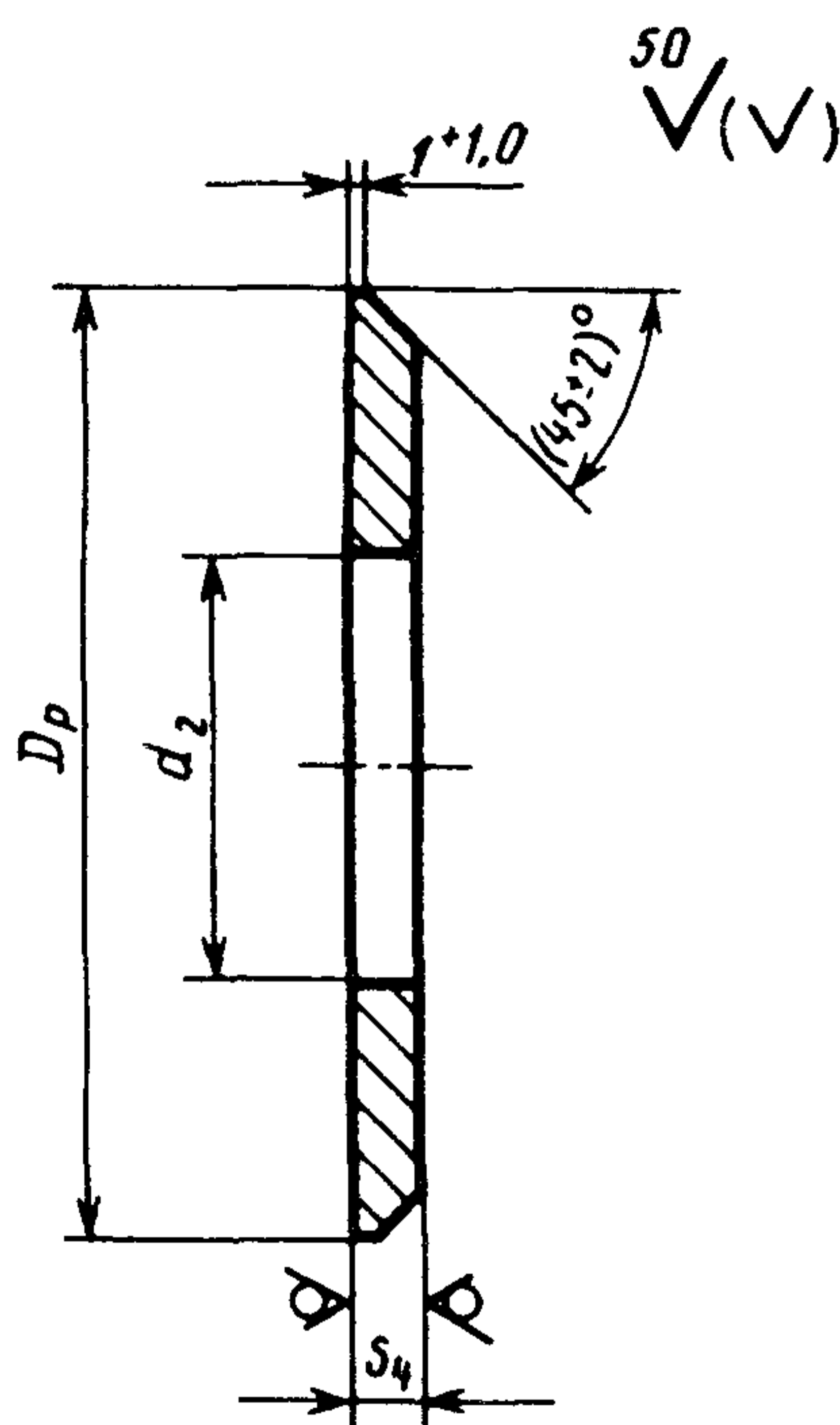
Таблица 5

Обозначение косынки	$s_3$ , мм	Масса, кг
01/3	8	0,26
06/3	10	0,325
10/3	12	0,39
40/3	16	0,52

Пример условного обозначения косынки для штуцера монтажного 62:

*Косынка 40/3 ГОСТ 14114—85*

7. Конструкция и размеры ребер (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.



Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение ребра	$D_p$	$d_2$	$s_4$	Масса, кг
01/4	249 Н14	90	8	2,7
06/4	294 Н14	135	10	4,2
08/4	346 Н14	165		5,7
10/4	449 Н14	270	12	9,6
14/4	499 Н14	300		11,8
18/4	599 Н14	360		17,0
22/4	689 Н14	450		20,2
27/4	789 Н14	520		26,1
33/4	885 Н13	615	16	30,0
40/4	885 Н13	605		41,2
47/4	985 Н13	705		46,7
55/4	1185 Н13	885		61,3

Примечание. Размер  $D_p$  необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 62:

*Ребро 55/4 ГОСТ 14114—85*



## С. 8 ГОСТ 14114—85

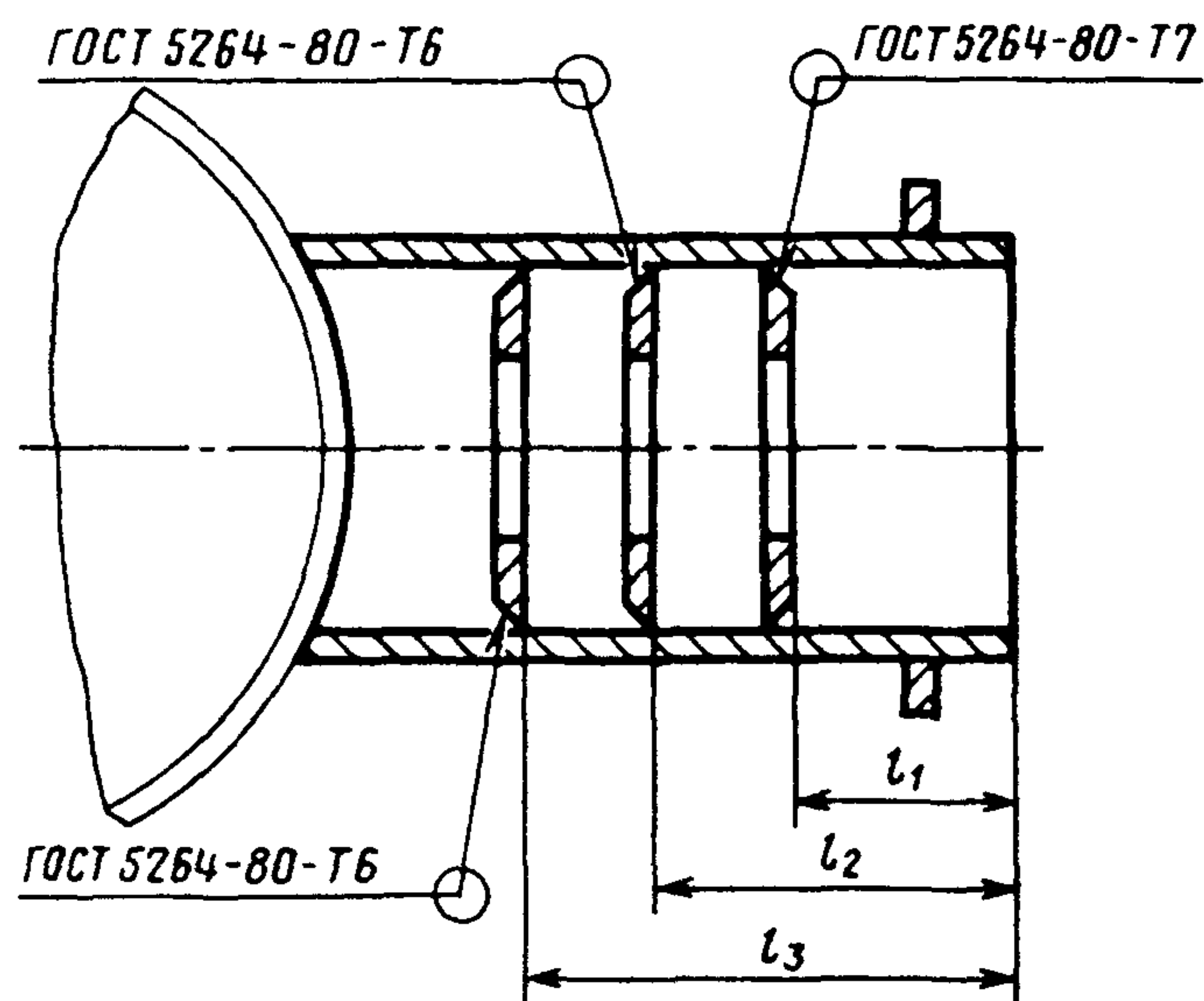
7.1. Допускается изготовление ребер диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

8. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт 6 и в табл. 2.

9. На каждый штуцер должна быть нанесена маркировка, содержащая его условное обозначение.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

11. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—6.



Черт. 6

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14114—78

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264—80	3, 5, 5 1, 7, 7 1, 11	ГОСТ 10704—91	4 1
ГОСТ 8732—78	4 1	ГОСТ 14116—85	10

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9—90)

Редактор *В П Огурцов*  
Технический редактор *Н С Гришанова*  
Корректор *В И Варенцова*  
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95      Сдано в набор 10 02 99      Подписано в печать 10 03 99      Усл печ л 1,40  
Уч -изд л 1,00      Тираж 170 экз      С2206      Зак 206

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6  
Плр № 080102