

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КОЛЕНА ШТАМПОСВАРНЫЕ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС

ОСТ 24.125.36-89

Конструкция и размеры

ОКП 69 3717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

1. Настоящий стандарт распространяется на штампованные колена Ду 600, 700 мм для трубопроводов АЭС на рабочее давление и температуру среды (*водяной пар и горячая вода*):

$$P = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}, \quad t = 200^\circ \text{C}.$$

2. Конструкция и размеры штампованных колен должны соответствовать указанным на чертеже ¹⁻² и в таблице.

Масса штампованных колен, указанная в таблице - расчетная, приведена для справки.

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

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

5. Остальные технические требования - по ОСТ 108.030.124.

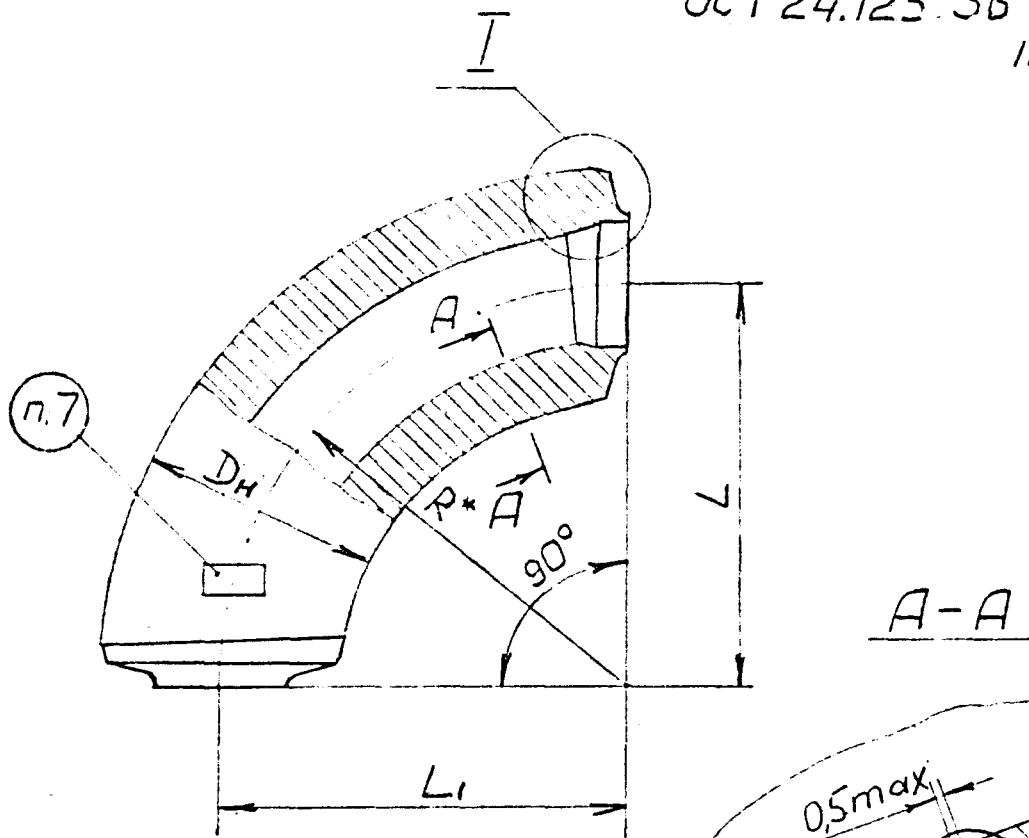
6. Пример условного обозначения штампованного колена исполнения 01 Ду 600 мм на параметры среды $P = 3,92 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{)}, t = 200^\circ \text{C}$:

КОЛЕНО 01 ОСТ 24.125.36

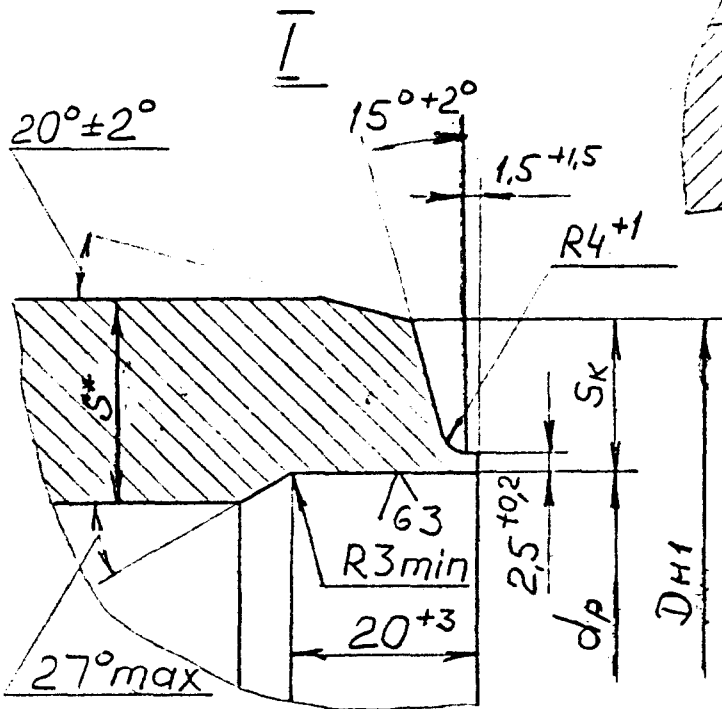
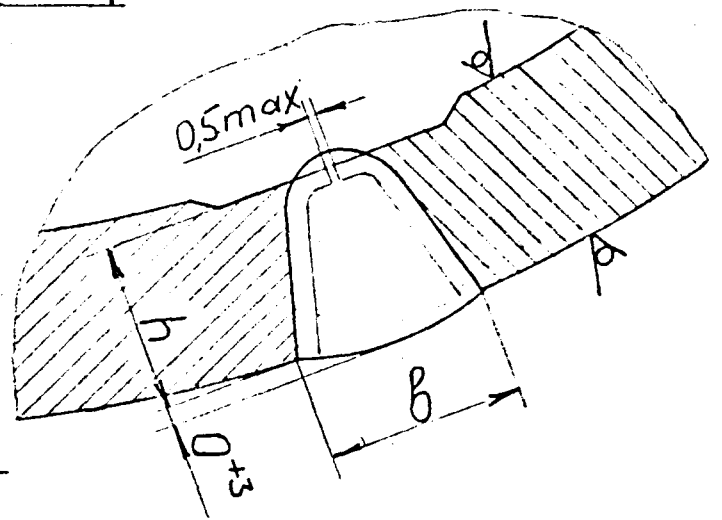
7. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.36

Товарный знак

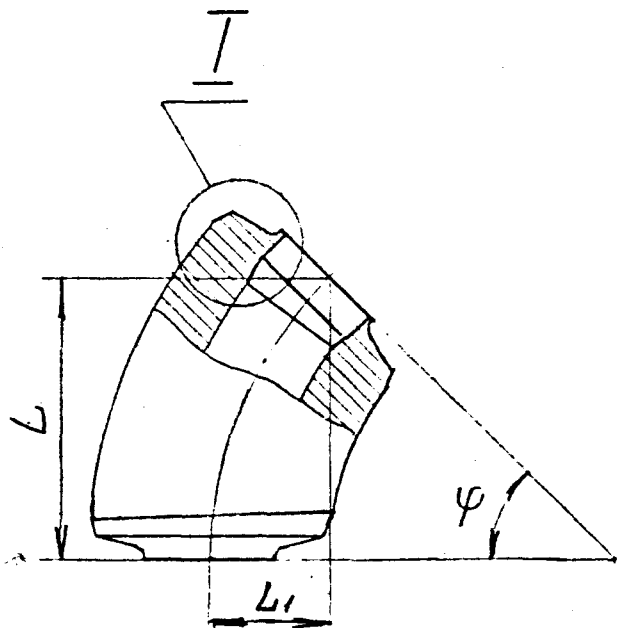
12.5 (V)



A-A



Черт. 1



Остальное-см Черт.1
Черт. 2

* Размеры для справок

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход, Ду	Размеры пригосе- дияемых труб, Dн x S'	R*	Dн Пред. откл. +1 -4	Dн1 Пред. откл. ±1	d _p		S*	b	h	Sk	Угол губа φ	L	L ₁	Масса наплав- ленного металла, кг	Масса, кг
						Но- Пред. мин. откл.	Пред. откл.									
01												30°	325	87	1,17	119,0
02	600	630x17	650	634	630	598		26	20	185	14	45°	460	190	1,77	178,0
03												60°	562	325	2,35	238,0
04												90°	650	650	3,54	356,0
05							+0,97					30°	500	134	6,0	322,0
06	700	720x22	1000	730	725	678		36	32	27	20	45°	707	293	9,8	483,0
07												60°	866	500	12,0	646,0
08												90°	1000	1000	18,0	968,0

$P = 3,92 \text{ МПа} (40 \text{ кгс/см}^2), t = 200^\circ \text{C}$.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

NBA-002-1/4829 от 26.05.89

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.

ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий

за N *8428172* от *27.10* 1989

2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

УДК (621.311.25:621.039):621.643

Группа 068

ИЗМЕНЕНИЕ N 1

ОСТ 24.125.36-89

Колена штамповарные
для трубопроводов АЭС
Конструкция и размеры

ОКП 69 3717 0000

Утверждено и введено в действие указанием Министерства тяжелого машиностроения СССР

от 1990 N

Дата введения 01.08.90

Пункт 2. Заменить слова " на чертеже " на " на черт. 1,2 ",
чертеж заменить новыми (черт. 1,2).
