

УТВЕРЖАЮ

Министерство химического и
нефтевого машиностроения

Заместитель Министра


И. Д. Григорьев
И. Д. Григорьев
1986 г.

со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ИЗМЕНЕНИЯ № 1 ОСТ 26-2000-83 + ОСТ 26-2013-83,
ОСТ 26-2094-83, ОСТ 26-2095-83, ОСТ 26-2015-83
ДЛЯ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ШКЕН

Главный инженер

Зав. отделом стандартизации

Руководитель темы

И. Д. Григорьев
И. Д. Григорьев
И. Д. Григорьев

Р. А. Кашницкий

А. В. Пролеоровский

А. М. Синодкин

СОГЛАСОВАНО

МИХИМАН

Начальник Главного

Технического Управления

Северодонецкий филиал УкрНИИМАН

Руководитель темы

И. М. Пролеоров
И. М. Пролеоров
И. М. Пролеоров

А. М. Пролеоров

В. В. Кухоль

1-2000

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

со сроком вступления
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2000-83

ЛИКИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Типы и пределы применения

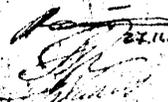
ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Таблица. Графы: "Лики с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "выступ-шагреня", "Лики с фланцами приварными встык с уплотнительной поверхностью "шип-паз". Строка "Шифр материального исполнения". Заменить значение I на I-9.

Таблица. Графа "Лики с фланцами приварными встык под проскладку восьмиугольного сечения". Подграфа "Давление условное, МПа ($\text{кг}/\text{см}^2$)". Заменить значение условного давления 6,4 (64) на 6,3 (63).

Подграфа "Давление условное, МПа ($\text{кг}/\text{см}^2$) 10,0 (100) и 16,0 (160). Строка "Шифр материального исполнения". Дополнить значением 2 перед значением 3.

Главный инженер ЦКБН
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом № 19
Руководитель темы


27.11.86 О. А. Кашитский
А. Д. Промесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

см. на стр. 2

ГР 829748/01 от 08.07.86

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.ф. УкрНИИспламаш
 Зав.отделом стандартизації
 Зав.отделом ОЗ
 Руководитель темы

Власов
 18.10.85
 4.10.85
 4.10.85

Б.С.Кротов
 И.Н.Пономаренко
 К.А.Смычков
 В.В.Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
 Министерства нефтеперерабатывающей
 и нефтехимической промышленности СССР

В.В. Давыдов
 В.В. Давыдов

Начальник Управления главного
 механика и главного энергетика
 Министерства химической
 промышленности СССР

С.Д. Чураков
 С.Д. Чураков

Начальник Технического Управления
 Миннефтегаз

А.М. Ваонильев

Начальник Союзгазламаш
 Начальник Союзнефтегазламаш
 Директор УкрНИИспламаш

В.А. Чернов
 В.В. Пиликовский
 П.П. Придани

С.В. Сидоров

В.В. Давыдов

А 13114

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Гужинский

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2001-83

ЛЮДИ СО СКОБОЙ СТАЛЬНЫХ
СВАЛЬНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта изменить буквенное обозначение
наделять дополнить: "ОСТ 26-2001-83".

Пункт II. Дополнить обозначением стандарта: "ОСТ 26-2011-83".

Главный инженер ЦКНИ
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы



В. А. Калинин
25.11.85
А. В. Пролетский
Б. И. Хаслов
А. М. Сизодян

В. А. Калинин
А. В. Пролетский
Б. И. Хаслов
А. М. Сизодян

СОСЛОВИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Укривичев
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом 03
Руководитель темы

В. С. Кротов
17.10.85
И. Н. Поповаренко
28.10.85
К. А. Снегаль
4.10.85
В. В. Кукель
19.10.85

В. С. Кротов
И. Н. Поповаренко
К. А. Снегаль
В. В. Кукель

см. на стр. 2

ГР 829749/01 от 06.07.86

R 13133

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра
земельного и нефтяного
машиностроения

П. А. Гуртовьев

Со зранием введении
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2002-83

ЛИСТЫ С ПЛОСКИМИ ПРИБИГАМИ
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
таблицей дополнить: "ОСТ 26-2002-83".

Черт. I. Поз.4. Выносную линию продлить до изображения
фланца.

Черт. I. Подписуточный текст. Пункт 4. Изложить в новой ре-
дакции: "4. Фланец (со втулкой) исполн. I по ОСТ 26-01-54-77"

Главный инженер ЦКБН
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом № 19
Руководитель темы

П. А. Каминский
А. В. Прокопьевский
Б. Н. Холмогоров
А. М. Синюшкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Украинский
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом 03
Руководитель темы

Власов
14.10.85
Шош
18.10.85
Авдеев
4.10.85
Кургу
4.10.85

Б. С. Кротов
И. Н. Понсмаренко
К. А. Смыкалов
В. В. Кузель

см. на стр. 2

ГР 829750/01 от 08.07.86

R 13140

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2003-83

ЛИКИ СО СФЕРИЧЕСКИМИ
КРИВКАМИ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Черт. 1. Подписуточный текст. Пункт 2. Заменить "исполн. 2"
на "исполн. I".

Стр. 4. Пример условного обозначения лика дополнить:
"ОСТ 26-2003-83".

Главный инженер ЦКН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы

Д. А. Кашицкий
А. В. Прохоровский
Б. П. Холков
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Украинский
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом 03
Руководитель темы

Кротов 17.10.85
Пономаренко 23.10.85
Сыгачков 4.10.85
Кузель 4.10.85

Б. С. Кротов
И. Н. Пономаренко
К. А. Сыгачков
В. В. Кузель

от. № отп. 2

ГР 829751/01 от 08.07.86

R 13141

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Угледческого и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2004-83

ЛИКИ ЗАГРУЗОЧНЫЕ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
таблицей дополнить: "ОСТ 26-2004-83".

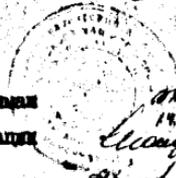
Главный инженер ЦКБН
Зам.отделом стандартизации
Зам.отделом № 19
Руководитель темы



Д. А. Каминский
А. В. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. ф. УкрНИИстандарт
Зам.отделом стандартизации
Зам.отделом 03
Руководитель темы



Б. С. Кротов
И. Н. Понсмаренко
К. А. Сивилков
В. В. Кузаль

см. на стр. 2

IP 829752/01 от 08.07.86

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2005-83

ЛИКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРНЫМИ
ВСТЫК С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ
ПОВЕРХНОСТЬЮ ВЪСТУП-ВПАДИНА
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения лика исполнения I диаметром
 $D_0 = 450$ мм, на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм,
основной цифр материального исполнения лика 2; дополнительный
цифр материального исполнения лика 2, цифр материального исполне-
ния крепежных деталей I:

Лик I-450-4-12-2-2-I ОСТ 26-2005-83".

Приложение. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса лежков

Давление условное		Диаметр внутренний лежка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг	
МПа	кгс/см ²				
1,6	16	400	10	101	
			10	114	
2,5	25		16	126	
			24	147	
			32	175	
			40	199	
4,0	40		12	198	
			20	218	
			30	243	
			45	310	
			50	324	
1,6	16		450	10	122
		10		148	
2,5	25	16		163	
		26		195	
		36		225	
		45		275	
4,0	40	12		242	
		20		265	
		28		293	
		36		326	
				45	368

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний дюка, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг	
МПа	кгс/см ²				
4,0	40	450	55	420	
1,6	16	500	10	152	
2,5	25		10	182	
			16	200	
			26	231	
			36	247	
4,0	40		45	279	
			12	308	
			20	343	
			30	376	
1,6	16		40	420	
		50	471		
		55	498		
		10	209		
2,5	25	600	12	265	
			16	281	
			30	373	
			40	437	
4,0	40		50	507	
			14	429	
			20	456	
			32	533	
				45	628

Продолжение

Давление условное		Диаметр внут- ренний лжка, мм	Толщина стен- ки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	600	60	758
			65	798

Масса лжков подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКН

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы:

27.11.85
В. А. Калинин

А. Я. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

СОУКЛОНИТЕЛИ:

Директор С. ф. Украинская

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом 03

Руководитель темы

11.10.85
Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

4.11.85
К. А. Сыкалов

4.10.85
В. В. Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
Министерства нефтеперерабатывающей
и нефтехимической промышленности СССР

Давидов
В. В. Давидов

Начальник Управления главного механика
и главного энергетика Министерства
химической промышленности СССР

Чураков
С. Д. Чураков

К 13143

УТВЕРЖАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения

с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2006-83

ЛЮКИ С ФЛАНЦАМИ ПРИВАРНЫМИ
ВСТЫК С УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ
ПОВЕРХНОСТЬЮ ШЛИ-ПАЗ СТАЛЬНЫМИ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пример условного обозначения. Изложить в новой редакции:

"Пример условного обозначения люка исполнения I диаметром

$D_0 = 450$ мм на условное давление 4 МПа с размером $S = 12$ мм,
основной шифр материального исполнения люка 2, дополнительный
шифр материального исполнения люка 3, шифр материального испол-
нения крепежных деталей I:

Люк I-450-4-12-2-3-I ОСТ 26-2006-83".

Приложения. Изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса льдов

Давление условное		Диаметр внутренний льда, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
1,6	16	400	10	101
			13	174
2,5	25		16	125
			24	143
			32	175
			40	199
4,0	40		12	196
			20	217
			30	242
			45	309
			50	323
1,6	16		450	10
2,5	25	10		146
		16		161
		26		193
		36		223
		45		273
4,0	40	12		239
		20		261
		28		290
		36		322
		45		364

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лока, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	450	55	416
1,6	16		10	149
			10	180
2,5	25		16	198
			26	228
			36	245
			45	276
4,0	40		12	304
			20	339
			30	372
			40	416
			50	467
1,6	16	55	494	
		10	205	
2,5	25	12	260	
		16	277	
		30	369	
		40	433	
4,0	40	600	50	503
			14	423
			20	449
			32	527
			45	622

14

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний крана, мм	Толщина стенки обо- чайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
4,0	40	600	60	752
			65	792

Масса крана подчтена при плотности стали 7,85 г/см³

Главный инженер ЦКБ
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы

В. А. Калашников
22.05
А. В. Прокофьевский
Б. П. Ухолов
А. М. Сиводкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Украинский
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом ОЗ
Руководитель темы

М. С. Кротов
18.05
И. Н. Понсмаринко
К. А. Сысальков
В. В. Кузнецов

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
Министерства нефтепереработки
и нефтехимической промышленности СССР

В. В. Давыдов

R13146

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.07.87

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26-2007-83

Литы с фланцами привариваемыми
к стенке под прокладку
восьмиугольного сечения
стальных сварных сосудов
и аппаратов.
Конструкции и размеры

По всему тексту стандарта заменить значение условного
давления: 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Пример условного обозначения. Наложить в новой редакции:

"Помер условного обозначения литья исполнения 2; диаметром
 $\varnothing_2 = 400$ мм, на условное давление 6,3 МПа, с размерами $\xi = 45$ мм,
основной шифр материального исполнения литья 3, дополнительный
шифр материального исполнения литья 3, шифр материального испол-
нения крепежных деталей I:

Лит 2-100-6,3-45-3-3-I ОСТ 26-2007-83".

Примечание. Наложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса лжов

Давление условное		Диаметр внутренний лжова, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
6,3	63	400	14	259
			20	279
			32	318
			45	369
			50	392
			65	472
10,0	100		20	380
			30	421
			40	482
			50	527
			60	589
			65	620
16,0	160		75	685
			32	795
			45	901
			60	1006
			75	1118
			80	1170
6,3	63	90	1265	
		16	314	
		22	339	
		30	378	
		450	40	420

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний лека, мм	Толщина стенки обечайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
6,3	63	450	50	470
			55	503
			65	561
			70	600
10,0	100		24	408
			32	447
			45	511
			55	576
			65	647
			75	746
16,0	160		80	783
			34	958
			50	1103
			70	1265
			85	1404
			95	1520
6,3	63	500	100	1675
			16	378
			26	426
			36	474
			45	529
			55	595
			65	660
75	740			
10,0	100		26	653
			36	717

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренний линка, мм	Толщина стенки обе- чайки, мм	Масса, кг
МПа	кгс/см ²			
10,0	100	500	45	785
			70	973
			80	1063
			90	1108

Масса линков подчитана при плотности 7,85 г/см³

Главный инженер ЦКБН

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом № 19

Руководитель темы

В. А. Каминский

А. Ю. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ

Директор С. ф. УкрВНИИхиммаш

Зав. отделом стандартизации

Зав. отделом 03

Руководитель темы

Б. С. Кротов

И. Н. Пономаренко

К. А. Сытказов

В. В. Кухель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования

Министерства нефтеперерабатывающей

и нефтехимической промышленности СССР

В. В. Давыдов

R 1314

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2008-83

КРЫШКИ ПЛОСКИЕ ЛИКОВ
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ В I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения крышек дополнить: "ОСТ 26-2008-83".

По всему тексту стандарта заменить значение условного давления 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Таблица 2. Графы "в₁" и "в₂". Для лика внутренним диаметром 400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значения 26 на 34, I7 на 25; для лика внутренним диаметром 400 мм на условное давление 4,0 МПа заменить значение 26 на 45, I7 на 36.

Таблица 3. Графы "в₁" и "в₂". Для лика внутренним диаметром 400 мм на условное давление 2,5 МПа заменить значение 32 на 34, 23 на 25.

Таблица 4. Головка. Заменить обозначение "л" на "д" и "д" на "л".

Приложение. Изложить в новой редакции:

ИР 829757/01 от 08.07.86

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса кривек

Давление условное		Диаметр внутренней шпика, мм	Масса, кг, при наполнении кривки			
МПа	кгс/см ²		1	2	3	4
0,1	1	400	14,1	-		
0,6	6		30,2	36,4	-	
1,0	10		35,1	39,3		
1,6	16		41,9	38,3	41,9	-
2,5	25			51,4	52,8	
4,0	40			81,8	83,0	
6,3	63		-			97,1
10,0	100		-			144,3
16,0	160					266,0
0,6	6	450	36,5	44,7		
1,0	10		47,0	47,0		
1,6	16		59,4	51,1	59,4	-
2,5	25			67,5	70,9	
4,0	40		-	109,8	113,9	
6,3	63					127,9
10,0	100					199,1
16,0	160				338,1	
0,1	1	500	21,0	-		
0,6	6		43,6	53,6	-	
1,0	10		60,7	56,1		
1,6	16		75,4	70,8	75,4	-

Продолжение

Давление условное		Диаметр внутренней лужки, мм	Масса, кг, при исполнении крышки				
МПа	кгс/см ²		1	2	3	4	
2,5	25	500	-	89,8	93,3	-	
4,0	40			130,0	134,9		
6,3	63			-	-		164,1
10,0	100			-	-		252,6
0,1	1	600	34,9	-	-	-	
0,3	3		58,6	72,7			
0,6	6		64,6	78,7			
1,0	10		93,9	88,1			
1,6	16		114,0	108,0			113,6
2,5	25		-	135,0			142,2
4,0	40		-	206,1			215,0
0,1	1	700	45,7	-	-	-	
0,3	3		76,7	95,8			
0,6	6		101,0	104,0			
1,0	10		131,0	124,0			
1,6	16		165,0	158,0			
0,1	1	800	69,9	-	-	-	
0,3	3		97,3	122,0			
0,6	6		138,0	132,0			

Масса крышек подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦИНИ
Зав. отделом стандартизации

И. А. Кошечкин
А. Е. Прохоросовский

см. на стр. 4

R 13149

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2009-83

КРИВИЕ СФЕРИЧЕСКИЕ
ЛУКОВ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ В I

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
изданий дополнить: "ОСТ 26-2009-83".

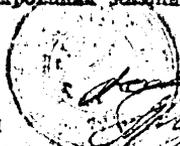
Черт. 1. В знаке маркировки заменить: п.6 на п.5.

Главный инженер ЦКБН

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом № 19

Руководитель темы



Д. А. Калинин

А. Д. Пролесковский

Б. П. Токлов

А. М. Синодкин

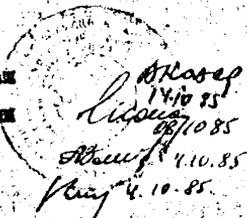
СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. ф. Украинского

Зав.отделом стандартизации

Зав.отделом 03

Руководитель темы



Б. С. Кротов

К. Н. Пономаренко

К. А. Сидяков

В. В. Духовь

см. на стр. 2

ГР 829758/01 от 08.07.86

К13153

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.07.87

Группой Г47

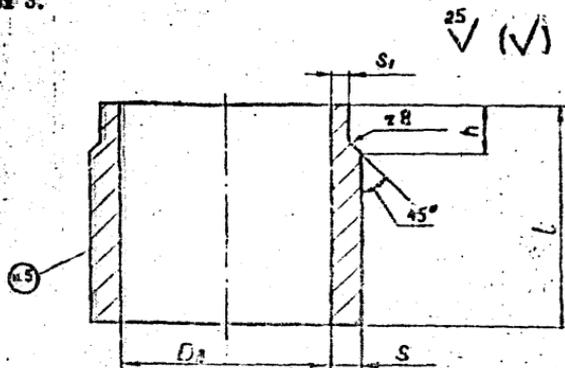
ОСТ 26-2010-83

ОБЕЧАЙКИ ЛЬКОВ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Пункты 2; 4. Заменить слова: "черт.2" на черт.2; 3,
ввести черт.3.



Черт. 3

Примечание. При изготовлении обечайки на глота боковые
поверхности не обрабатываются.

Черт. 1; 2. Заменить обозначения шероховатости поверхности

25/√
н.б. 25/√

Таблица. В трех местах заменить значение условного давления: 6,4 на 6,3 и 64 на 63.

Стр. 6. Таблица. Графа "S". Под значением 24 провести горизонтальную линию на уровне линии между значениями "6" 390 и 420.

Стр. 7. Таблица Графа "6". Под значением 300 провести горизонтальную линию на уровне линии между значениями "5" 36 и 45.

Стр. 7. Таблица. Графа "h". Пятая строка сверху. Заменить значение 36 на 45.

Шестая строка сверху. Заменить значение 45 на 55.

Стр. 7. Таблица. Графа "S", исп. I". В последней строке проставить прочерк. Графа "S". В последних двух строках проставить значение 26.

Стр. 8. Таблица. Графа "S". Убрать горизонтальную линию на уровне линии между значениями "6" 410 и 390.

Под таблицей привести пример условного обозначения:

"Пример условного обозначения обечайки исполнения I типа диаметром $D_0 = 400$ мм на условное давление 1,6 МПа с размером $S = 10$ мм из стали марки 16ГС:

Обечайка I-400-I,6-10-16ГС ОСТ 26-2010-83".

Стандарт дополнить п. 5: "5. Технические требования и маркировка по ОСТ 26-2011-83".

Главный инженер ЦСН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы

[Handwritten signature]
27.11.85

В. А. Кашицкий
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Холлов
А. М. Синодкин

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П.Д.Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2011-83

ЛИСТЫ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Технические требования

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Пункт 1. После "ОСТ 26-2010-83" дополнить:
"ОСТ 26-2094-83 и ОСТ 26-2095-83".

Пункт 4. Заменить ссылки: шестая строка сверху ОСТ 26-2004-83 на ОСТ 26-2003-83, седьмая строка - ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2004-83, девятая строка - ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2094-83, десятая строка - ОСТ 26-2006-83 на ОСТ 26-2005-83.

Пункт 5. Заменить ссылку: ОСТ 26-2001-83 ... на ОСТ 26-2002-83. После "... ОСТ 26-2004-83" дополнить:
"и ОСТ 26-2094-83".

Пункт 6. Заменить ссылку: ОСТ 26-2005-83 на ОСТ 26-2094-83.

Таблица 1. Графа "Патрубок ϕ 100-250 мм^{нр}". Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Строка для цифра материального исполнения 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543-75 на ГОСТ 4543-71.

Таблица 1. Графа "Патрубок ϕ 100-250 мм^{нр}". Подграфа "Технические требования". Строки для цифр материального исполнения 6 и 7. Заменить ссылку: ТУ 14-3-59-71 на ТУ 14-3-59-72.

Таблица 1. Графа "Фланец, крышка, патрубок Ø 400-600 мм". Подграфа "Марка стали, обозначение стандарта". Для шифра материального исполнения 10 заменить ссылку: ТУ 14-1-2640-77 на ТУ 14-1-2640-79.

Таблица 2. Графа "Патрубок люков грузочных". Подграфа "Технические требования". Строка для шифра материального исполнения 4. Заменить ссылку: ГОСТ 9940-72 на ГОСТ 9940-81.

Таблица 2. Графа "Ручка". Подграфа "Технические требования". Строка для шифра материального исполнения 19. После "ГОСТ" проставить: "14637-79".

В строке для шифра материального исполнения 20 в обеих подграфах вместо "-" проставить слова: то же.

Таблица 4. Головка. Графу "Шифр материального исполнения" вложить в новой редакции:

Шифр материального исполнения	
основной	дополнительный
1	I
	2

по всей табл. заменить слова: "КП20" на "КП195", "КП22" на "КП215" "КП25" на "КП245", "КП28С" на "КП275С";

графу "Давление условное МПа(кгс/см²)" для шифра материального исполнения - "2/1-4/" дополнить словами: "не более";

строка с шифром материального исполнения - "2/1-4/". Графа "Давление условное, МПа(кгс/см²), не более". Заменить значение "6,4(64)" на "16,0(160)";

графу "Обечайка" дополнить после слов "ГОСТ 4543-71" словами "ОСТ 19282-73" и после слов "Гр 1У-КП22 ГОСТ 8479-70" словами "Гр. 1У-КП245 ГОСТ 8479-70";

строка с шифром материального исполнения - "3/1-4/". В графах "Обечайка" и "Крышка" заменить слова "ГОСТ 4543-71" словами "ГОСТ 1050-74", в графе "Фланец" заменить слова "ГОСТ 19282-73" словами "ГОСТ 1050-74" и слова "Гр1У-КП25" словами "Гр1У-КП215";

строка с шифром материального исполнения - "7,8". Заменить значение давления с "6,4(64)" на 6,3(63)".

Дополнить таблицу:

Продолжение табл. 4

Шифр* материального исполнения		Давление условное, МПа	Температура, °С	Наименование деталей							
				Обечайка		Фланец		Крышка		Ручка	
ос-нов-ной	допол-нитель-ной	кгс/см ² не более		Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования	Марка стали, обозначение стандарта	Технические требования
10	1	16,0 (160)	От минус 40 до плюс 300	08Х22Н6Т	Группа М26 ГОСТ 7350-77	08Х22Н6Т	ОСТ 26-704-72	08Х22Н6Т	ОСТ 26-704-72	08Х22Н6Т	ГОСТ 5949-75
				ГОСТ 5632-72		ГОСТ 5632-72		ГОСТ 5632-72		ГОСТ 5632-72	
	2			08Х21Н6М2Т	Группа IV 14-I-2676-79	08Х21Н6М2Т	Группа IV	08Х21Н6М2Т	Группа IV	08Х21Н6М2Т	ГОСТ 5632-72
				ГОСТ 5632-72		ГОСТ 5632-72		ГОСТ 5632-72			

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ОСТ 26-704-72

Стр. 3

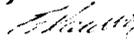
Под таблицей заменить слово "Приложение" на слово "Примечание".
Первый абзац примечания исключить.

Таблица 5. Строка о цифром материального исполнения крепежных деталей - "3". Графу "Вид крепежа" дополнить словами: "Шайбы по ОСТ 26-2042-77".

Дополнить графу "Цифр материального исполнения" подграфу "люка" значением - "10", подграфу "крепежных деталей" значением - "7", графу "Температура, °С" словами: "От минус 40 до плюс 200", графу "Вид крепежа" словами: "Шпильки по ОСТ 26-2040-77", "Гайки по ОСТ 26-2041-77", "Шайбы по ОСТ 26-2042-77", графу "Марка стали, обозначение стандарта" словами "08Х22Н6Т, 08Х22Н6М2Т ГОСТ 5632-72".

Главный инженер ЦКН
Зав. отд. стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы



А. А. Кашницкий

А. И. Пролесковский

Б. П. Хохлов

А. М. Синодкин

см. на стр. 5

R 73155

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2012-83

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ ДЛЯ
КРИЛЛЕК ДИСКОВ СТАЛЬНЫХ СПАРНЫХ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.
Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ В I

Пункт 1. После "ОСТ 26-2005-83" дополнить:

"ОСТ 26-2094-83".

По всему тексту стандарта примери условного обозначения
наделять дополнить: "ОСТ 26-2012-83".

Черт. 1; 2. Подрисующий текст. Пункт 4.

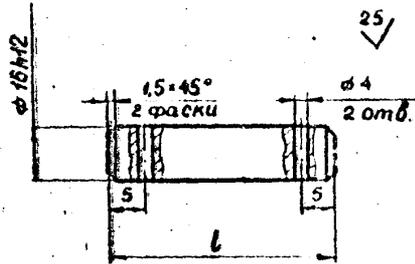
Исключить слова: "по ГОСТ 9650-80".

Пункт 5. Заменить ссылку: ОСТ 26-2013-83 на ОСТ 26-2015-83.

Стандарт дополнить стр. 7а.

Примечание. Исключить в новой редакции.

6. Конструкция и размеры осей пов. 4 должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 3.



Черт. 6

Таблица 3

Размеры, мм

Давление условное		Диаметр внутренний шлица	l
МПа	кгс/см ²		
1,0	10	450	180
0,1; 1,0; 1,6	1; 10; 16	400	190
0,1	1	500, 600	
0,6	6	450	210
		500	220
		400	230

Пример условного обозначения осей с размером l = 230 мм из стали марки ВСтЗсп4:

Ось 230 ВСтЗсп4 ОСТ 26-2012-83

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Масса шарнирных устройств и их деталей

Масса, кг

Давление условное		Диаметр, внутренний люка, мм	Серьги, пов. I	Скобы, пов. 2	Упора, пов. 3	Оси, пов. 4	Устройств				
МПа	кгс/см ²										
0,1	I	400	0,48	0,85	0,22	0,30	3,26				
0,6	6				0,26	0,36	3,36				
1,0	10				0,22	0,30	3,26				
1,6	16				0,26	0,33	3,33				
0,6	6	450			0,48	0,85	0,22	0,28	3,24		
1,0	10						0,30	3,26			
0,1	I	500					0,48	0,85	0,26	0,35	3,35
0,6	6								0,22	0,30	3,26
0,1	I		600	0,22					0,30	3,26	

Масса шарнирных устройств и их деталей подсчитана при плотности стали 7,85 г/см³.

Главный инженер ЦКБН
 Зав. отделом стандартизации
 Зав. отделом А 13
 Руководитель темы

Н. А. Кошкин
 А. Ю. Пролесковский
 Б. П. Хохлов
 А. М. Синодкин

113456

УТВЕРЖЕНО

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2013-83

УСТРОЙСТВА ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТ-
НЫЕ ДЛЯ КРЫШЕК ЛКЖОВ
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ
И АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Стр.1. В обозначении стандарта после слов "Взамен:
ОСТ 26-2013-77" дополнить: "ОСТ 26-2014-77".

Пункт 1. После "ОСТ 26-2007-83" дополнить: "ОСТ 26-2094-83".

По всему тексту стандарта заменить величину условного
давления 6,4 на 6,3; 64 на 63.

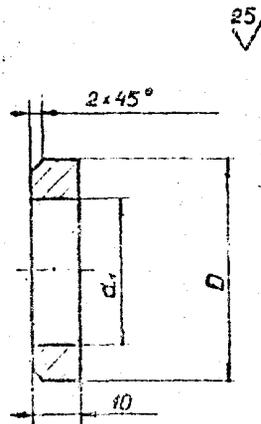
По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
наделей дополнить: "ОСТ 26-2013-83".

Черт.1, черт.2. Подписуточный текст. Пункт 9. Слова
"по ОСТ 26-2042-77" исключить.

Черт.3. Подписуточный текст. Пункт 8. Слова "по
ОСТ 26-2042-77" исключить.

Ввести пункт 15, черт. 14 и табл. 9:

"15. Конструкция и размеры лайб, поз. 9, черт. 1; 2 и поз. 8, черт. 3 должны соответствовать указанным на черт. 14 и в табл. 9".



Черт. 14

Таблица 9

Размеры, мм

Диаметр кромштейна, поз. 1	d	D	Применяемость
30	31	45	
36	37	57	
45	48	60	
50	52	68	
60	62	76	
70	73	89	

Таблица 1. Графа "Н". Исполнение 1". Для устройств локсов с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 335 на 375.

Графа "Н₁". "Исполнение 1". Для устройств локсов с внутренним диаметром 450 мм на условное давление 10,0 и 16,0 МПа и локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 10,0 МПа заменить значение 250 и 290.

Таблица 1. Графа "Н" и "Н₁". Исполнение 2". Для устройств локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 2,5 и 4,0 МПа проставить прочерки.

Таблица 1. Графа "Н". "Исполнение 2". Для устройств локсов с внутренним диаметром 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и локсов с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 335 на 370.

Графа "Н₁". "Исполнение 2". Для устройств локсов с внутренним 600 мм на условное давление 0,3; 0,6; 1,0; 1,6 МПа и локсов с внутренним диаметром 700 мм заменить значение 250 на 285.

Стр. 10. Таблица 1. Графы "Давление условное" и "t". Провести горизонтальную линию на уровне между значениями толщины стенки обечайки 55 и 16. В полученной строке графы "Условное давление" проставить значение 4,0 в подграфе "МПа" и значение 40 в подграфе "кг/см²".

Таблица 1. Графа "t". Для устройств локсов с внутренним диаметром 500 мм на условное давление 4,0 МПа заменить значение 225 на 230.

Таблица 2. Изложить в новой редакции:

Таблица 2

Размеры, мм

Давление условное		Диаметр внутренней канавки	Толщина отенки обечайки дна	a	l			k			Примечательность
ИПа	кгс/см ²				Исполнение устройства						
					1	2	3	1	2	3	
1,0	10	400	8	30	345	-	330	415	540		
1,6	16		10				350	420			
2,5	25		16	360							
		24	390								

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний локса	Толщина стенки обечайки локса	d	e			h			Применяемость																										
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства																																
					I	2	3	I	2	3																											
2,5	25	400	32	45	345		390	420		540																											
			40									390	420																								
4,0	40		12							390				420																							
			20									390	420																								
			30															390	420																		
			45																		390	420															
			50																					390	420												
			50																								390	420									
6,3	63		14				370			390				440		570																					
			20									370																	410	440							
			32															370													430	440					
			45																		370												440	440			
			50																					370											470	440	
			65																								370										470
10,0	100		20				390			430				440		590																					
			30									390																	440	440							
			40															390													460	440					
			50																		390												490	440			
		60		390					500														440														
		65																							390		510	440									
75		390					520	440																													
16,0										160	32		80	490	500	510														690							
											45							80	490												530	510					
											60										80	490											530	510			
			75			80			490		580												510														
			80																						80	490	580	510									
	90		80		490		580	510																													
0,6	6									450		8	30	345		300													415						540		
1,0	10											450	10	15	370	345	370	440	415										570								
1,6	16																			450	10	15								370	345	370	440	415	570		
2,5	25			450		10			15		370												345													370	440
																								450	10	15	370	345									
		450	10		15		370	345		370																											

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний люка	Толщина стенки обечайки люка	d	ℓ			h			Применяемость		
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства								
					I	2	3	I	2	3			
2,5	25	450	16	45	370		370	440		570			
			26				450				440	590	
			36										420
			45										390
4,0	40		12	50	390		410	440		590			
			20				450				440	590	
			28										440
			36										460
			45										430
			55										440
6,3	63		16	60	420		460	510		645			
			22				450				440	590	
		30	440										
		40	460										
		50	490										
		55	460										
		65	450										440
70	510												
10,0	100	21	70	460		460	550		685				
		32				450				440	590		
		45										510	
		55										510	
		65										530	
		75										540	
16,0	160	34	70	460		510	550		685				
		50				450				440	590		
		70										570	
		85										600	
		95											

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутренний люка	Толщина стенки обечайки люка	d	ℓ			h			Применяемость	
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства							
					1	2	3	1	2	3		
16,0	160	450	100	70	460	-	600	550	-	685		
0,6	6		8	30	370		360	415		580		
1,0	10					370			415			
1,6	16		10			390		390				
2,5	25	500	16	50	390					615		
			26									
			36									
			45									
4,0	40		12	50	420						630	
			20									
			30									
			40									
6,3	63		50	50	420						645	
			55									
			16									
			26									
10,0	100	36	60	450						675		
		45										
		70										
		80										
0,3	3	600	8	30	425	425	410	415	415	630		
												0,6

Продолжение табл.2

Давление условное		Диаметр внутреннего кольца	Толщина стенки обечайки кольца	d	l			h			Примечательность
МПа	кгс/см ²				Исполнение устройства						
					I	2	3	I	2	3	
I,0	10	600	10	36	425	425	410	415	450	630	
I,6	16		12	50	440		440	440	450	665	
2,5	25		16								
			30								
			40								
			50								
4,0	40	14	60	470		460	470	440	695		
		20									
		32									
		45									
		60									
		65									
0,1	I	700	4	30	480	480	470	415	450	710	
0,3	3		8								
0,6	6		10								
I,6	16		12								
0,1	I		5	30							
0,3	3	8	36								
0,6	6	8	45								

Таблица 3. Строка с диаметром кронштейна - "45". В графе "d_н" заменить значение "54" на "57", в графе "S'" заменить значение "4,0" на "5,0";

строка с диаметром кронштейна - "50". Графа "S' ". Заменить значение "4,5" на "4,0".

Приложение . Изложить в новой редакции:

Продолжение

Давление уолсное		Диаметр внутренний клина, мм	Толщина стенки обечайки лжка, мм	Наименование																							
				Кронштейн, поз. I		Ребро, поз. 6		Болт, поз. 4		Скоба, поз. 3		Руконтка, поз. 3		Втулка поз. 5		поз. 2		шайба пл. 9,4х1, (L; поз. 1, шайб. 3	Устройство								
Масса, кг, при выполнении устройства																											
МПа	кгс/см ²			I	2	3	I	2	I	2	3	3	I	2	I	2	I;3	2	I;2;3	I	2	3					
6,3	63	450	16	12,88		15,04	0,67																19,07				
			22				0,61																	17,10	17,05	19,22	
			30				0,55																				
			40				0,59																	16,92	16,87	19,38	
			50				0,48																				
			55				0,43																	16,75	16,70	20,00	
			65				0,32																				
			70				0,27																				
10,0	100	450	24	19,21		23,10	1,06	0,52			0,41		0,41									0,09	24,87	27,13			
			32				1,01																		24,82	24,72	28,25
			45				0,91																				
			55				0,81																		24,62	24,50	28,69
			65				0,69																				
			75				0,56																		24,37	24,31	28,92
			90				0,50																				
			16,0				160																		450	34	28,57
50	1,61	35,86		35,65	40,04																						
70	1,40																										
85	1,22	35,47		35,40	40,94																						
95	1,06																										
100	0,97	35,22		6,83	8,34																						
0,6	6		8			4,00	4,00	4,86	0,35	0,41																	
1,0	10	10	11,81	11,11	14,5	0,42	0,41	0,41	2,00																	0,41	0,89
1,6	16	500	10	11,81	11,11	14,5	0,42	0,41	0,41	0,41	3,04	0,41	1,78	1,78	0,17	0,17	0,09	0,09	15,78	14,95	17,64						

Давление условное		Диаметр внутренний мм	Толщина стенки соотчайки мм	Напмесаио																																														
				Кронштейн, пов. I			Редро, пов. 6		Болт, пов. 4			Скоба Рукотва, пов. 3 пов. 3			Втулка		Шайба пов. 5 пов. 6, пов. 3	Устройство																																
МПа	кгс/см ²	Масса, кг, при исполнении устройства																																																
					I	2	3	I	2	I	2	3	3	2	I	2	I:3	2	I:2:3	I	2	3																												
0,3	3	600	8	4,30	4,30	5,4I	0,35	0,35	0,4I	0,4I	2,00	1,95	0,4I	0,89	0,89	0,09	0,09	0,05	7,19	7,02	8,48																													
0,6	6		10	6,20	6,20	7,83	0,40	0,40						1,56	1,56	0,12	0,12	9,9	9,7I	10,89																														
I,0	10		12,57	12,57	16,04	0,40	0,40	1,78						1,78	0,17	0,09	16,5	16,43	21,30																															
I,6	16					0,39	0,39													2,90	2,62	0,30	24,43	24,12	28,84																									
2,5	25					0,37	0,37																			3,24	3,19	0,4I	I,56	I,56	0,12	0,12	0,09	10,2I	10,1	13,27														
						0,31	0,31																														I,20	I,20	0,19	0,19	0,06	13,90	13,79	18,38						
						0,27	0,27																																						0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07
						0,24	0,24																																											
0,52	0,52		3,10	3,10	I,20	I,20	0,19	0,19						0,06	14,35	18,30																																		
0,75	0,75																0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																												
0,68	0,68																						0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																						
0,60	0,60																												0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,60	0,60																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,39	0,39	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,28	0,28							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,52	0,52													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,75	0,75																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,68	0,68	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,60	0,60							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,39	0,39													0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																															
0,28	0,28																			0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																									
0,52	0,52	0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																											
0,75	0,75							0,89	0,89	0,09	0,09	7,7I	11,07																																					
0,68	0,68													0,89	0,89	0,09	0,09</																																	

Таблица 4. Графа "S". Строка с диаметром кронштейна "45".
 Заменить значение 7 на 6. Строка с диаметром кронштейна "70".
 Заменить значение 9 на 8.

Таблица 7. Графа "а". Для лрка с диаметрами 450 мм на условное давление 6,3 МПа с толщинами обечаек лрка 40,50,55,65,70 мм и диаметром 500 мм на условное давление 6,3 МПа с толщинами обечаек 45,55,65, 75 мм заменить значение I40 на I70.

Черт. I3. Заменить R10 на R15.

Пункт I3. Заменить ссылку: ОСТ 26-2011-83 на ОСТ 26-2015-83.

Главный инженер ЦКЕН
 Зав. отделом стандартизации
 Зав. отделом № I9
 Руководитель темы

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. УкрВНИИхиммаш
 Зав. отделом стандартизации
 Зав. отделом ОЗ
 Руководитель темы

В.А. Калицкий
 А.П. Пролесковский
 Б.П. Хохлов
 А.М. Синопкин

Б.С. Кротов
 И.Н. Пономаренко
 К.А. Смыкалов
 В.В. Кузель

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления оборудования
 Министерства нефтеперерабатывающей
 и нефтехимической промышленности СССР

В.В. Давыдов

см. на стр. 15

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2015-83

УСТРОЙСТВА ШАРНИРНЫЕ И
ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫЕ ДЛЯ
КРЫШЕК ЛЮКОВ СТАЛЬНЫХ
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Технические требования

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Пункт I. После "ОСТ 26-2007-83" дополнить "ОСТ 26-2094-83".

Таблица. Графа "Кронштейн ось, ручка, упор". Подграфа
"Марка стали, обозначение стандарта". Строки с шифром материаль-
ного исполнения 2 и 3 дополнить: "10Г2 ГОСТ 4543-71".

Подграфа "Технические требования". Строка с шифром материаль-
ного исполнения 2 дополнить "ГОСТ 4543-71".

Графа "Болт, гайка, шайба". Подграфа "Марка стали, обозна-
чение стандарта". Строку с шифром материального исполнения 2
дополнить: "35".

Главный инженер ЦСН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № 19
Руководитель темы


Ю. А. Кашицкий
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Сиводкин

см. на стр. 2

IP 829764/01 от 08.07.86

К 13138

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
Химического и нефтяного
машиностроения

И. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2094-83

ЛЮКИ С ФЛАНЦАМИ И КРЫШКАМИ,
СВЯЗАННЫМИ ЛИСТОМ ИЗ
КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ,
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОСУДОВ И
АППАРАТОВ.

Конструкция и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

По всему тексту стандарта примеры условного обозначения
люков дополнить: "ОСТ 26-2094-83".

Черт. 1. Подрисовочный текст. Пункт 4. Заменить ссылку:
ОСТ 26-01-54-79 на ОСТ 26-01-54-77.

Главный инженер ЦКНИ
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом № 19
Руководитель темы

[Signature] В. Л. Каминский
[Signature] А. Ю. Пролесковский
[Signature] Б. П. Хохлов
[Signature] А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С.Ф. Украинский
Зав.отделом стандартизации
Зав.отделом 03
Руководитель темы

[Signature] 19.10.85 Б. С. Кротов
[Signature] 08.10.85 И. Н. Понсмаренко
[Signature] 4.10.85 К. А. Сынгалов
[Signature] 4.10.85 В. В. Кузьмел

см. на стр. 2

ГР 829752/01 от 08.07.86

Формат А4

УТВЕРЖДАН

Заместитель Министра
химического и нефтяного
машиностроения

П. Д. Григорьев

Со сроком введения
с 01.01.87

Группа Г47

ОСТ 26-2095-83

КРЫШКИ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ЛИСТОМ
ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ,
ЛИКОВ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ СО-
СУДОВ И АППАРАТОВ.

Конструкции и размеры

ИЗМЕНЕНИЕ № I

По всему тексту стандарта примера условного обозначения
кряшек дополнить: "ОСТ 26-2095-83"

Главный инженер ЦСБН
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом № I9
Руководитель темы

В. А. Калитский
19.10.85
В. А. Калитский
А. Ю. Пролесковский
Б. П. Хохлов
А. М. Синодкин

СОИСПОЛНИТЕЛИ:

Директор С. Ф. Украинский
Зав. отделом стандартизации
Зав. отделом ОЗ
Руководитель темы

Б. С. Кротов
19.10.85
И. Н. Пономаренко
К. А. Смыгалов
В. В. Кужель
4.10.85

см. на стр. 2

IP 829759/OI от 08.07.86