ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Опоры и подвески стационарных трубопроводов Ду от 57 до 1420 мм (DN 50 to 1400)

ОПОРЫ И ПОДВЕСКИ

Технические требования

ОСТ 34 27975

Взамен МВКЗ778-67

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР от 30 декабря 1975г. № 308 срок введения установлен с 01.06.1976г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящие технические требования распространяются на неподвижные и подвижные (скользящие и катковые) опоры, втулки для прохода через конструкции и перекрытия и подвески жесткие и пружинные для стационарных трубопроводов с наружным диаметром Ду от 57 до 1420 мм

...ЦКБ «Энергомонтажпроект»
...ГлавУПТС СантехГлавУПК
...ого Министерства СССР
...ано и выпущено в ра...
...ударственный реестр
1.07.76 № 2604

1. Технические требования

1.1 Типы, основные размеры и пределы применения опор и подвесок должны соответствовать действующим стандартам на эти опоры и подвески, утвержденным в установленном порядке.

1.2 При изготовлении опор и подвесок применять материалы в соответствии с указаниями в стандартах.

1.3. Качество и основные характеристики стали и сортамент материалов должны быть подтверждены заводом-поставщиком этих материалов соответствующими сертификатами.

Материалы, не имеющие паспортов или сертификатов, могут применяться только после испытания их в соответствии со стандартами и техническими условиями на эти материалы.

1.4. Перед запуском в производство листовой и сортовой прокат должны быть выправлены.

1.5. Выполнение заготовок деталей может производиться механической или газовой резкой.

Шероховатость поверхности деталей, изготовленных без чертежа, после резки, должна быть не ниже $R_z 320$

1.6 Длина развертки заготовок уточняется в процессе производства.

1.7 На поверхности деталей не допускаются пленки, пузыри, трещины, закаты, задиры, раковины и брызги металла от сварки и резки.

1.8. Отверстия в деталях опор и подвесок выполняются сверлением или продавливанием.

1.9 Для крепления изоляции, к спинкам корпуса опор привариваются стержни из проволоки, при этом число приваток должно быть не менее двух.

1.10 Все сборочные работы, размеры и шероховатость поверхности должны выполняться в соответствии с указаниями отраслевых стандартов и настоящих технических требований. Острые кромки должны быть притуплены.

1.11 При рубке заготовок круглого профиля, идущих под сварку, допускаются вмятины, концов длиной до $0,3\,d$, глубиной до $0,1\,d$ и скалывание (скос) торцов - не более $0,1\,d$.

1.12 При сборке цельноштампованных с основанием корпуса опоры размеры a и a1 должны быть выдержаны с таким, чтобы обеспечивать возможность выполнения сварных швов с вогнутой катетов, указанной в стандартах.

Непердендикулярность плоскости Л к плоскости М должна быть не более 0,4 мм на длине 100 мм.

Непараллельность осей К и Н вырезей корпусов опор относительно поверхностей Л должна быть не более 1,0 мм.

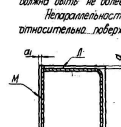

Рис 1

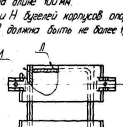

Рис 2

1.13 В корпусах конусовых и вырезных опор допускается отклонение по радиусу:

при R от 56 до 80 мм - $\delta = 1$ мм,

от R от 110 до 315 мм - $\delta = 1,5$ мм и

от R от 500 до 914 мм - $\delta = 2$ мм,

от R от 1214 мм - $\delta = 2,5$ мм

Непараллельность поверхностей Л подушки или вкладыша относительно поверхности С основания корпуса должна быть не более 0,4 мм на длине 100 мм.

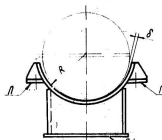

Рис. 3

Когда в результате минусового отклонения наружного диаметра трубопровода зазор δ превышает величины, указанные в п. 1.13, между трубой и подушкой или вкладышем следует устанавливать прокладки (с двух сторон) из стальных полос соответствующей толщины

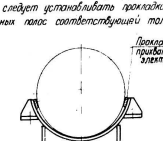

Рис. 4

1.14 Допуски и посадки на размеры поверхностей деталей, подвергающихся механической обработке

должны соответствовать ОСТ 1013, 1014 и 1015. Свободные размеры необработанных поверхностей выполнять по 9 му классу точности по ОСТ 1010 и ГОСТ 2689-54.

1.15 Резьба на деталях должна соответствовать среднему полю допусков по ГОСТ 16093-70, сбег резьбы по ГОСТ 10549-63

1.16 Резьба должна быть чистой. Заусенцы, смятые и сорванные нитки не допускаются

1.17 При обработке хомутов и тяг на полуавтоматах разрешается длину резьбы выполнять с допускаемым отклонением плюс 10 мм.

1.18 На катках катковых опор допускаются технологические центры.

Забоины на поверхностях качения катков, шорников и плит не допускаются

1.19 Катки собранных катковых обойм (и катки в отдельности) должны свободно и легко перекатываться по направляющим опорных плит без заедания и перекосов

Шарики должны свободно проворачиваться в гнездах сепаратора

1.20 Пружины должны быть выполнены в соответствии с чертежом и техническими требованиями по ОН 24-3 88167

1.21 Сварку производить электродом типа 342 по ГОСТ 9466-75.

При применении автоматической и полуавтоматической сварки, металл шва должен соответствовать типу электрода, предусмотренного для ручной сварки.

Сварные швы должны быть равнопрочны основному металлу

1.22 Поверхности деталей, подлежащие сварке, должны быть очищены от окалины и загрязнений

1.23 Запрещается приступать к сварке деталей опор и подвесок, не принятых ОТК.

12.4. К производству сварки допускаются только квалифицированные сварщики.

12.5. Края швов свариваемых деталей должны плавно сопрягаться с основным металлом, без резких переходов, подрезов и наплывов.

На поверхности сварного шва и в местах перехода не допускаются трещины, подтеки, незаваренность и пористость, а также непровары начала и конца сварных швов. Все кратеры сварных швов должны быть тщательно заварены.

Контроль качества сварки производится внешним осмотром и обмером катетов швов. В случае обнаружения некачественной сварки дефектная часть шва удаляется вырубкой и заваривается вновь. Исправление дефектов сварки путем подгонки не допускается.

12.6. Приварка упоров к трубопроводам на монтаже должна производиться в соответствии с монтажными инструкциями по сварке, составленными с учетом требований „Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" Госгортехнадзора СССР.

12.7. Режимы нагрева при изготовлении деталей, горячей обработкой, штамповкой или ковкой, а также при термообработке устанавливаются технологической документацией завода-изготовителя.

12.8. Опоры и подвески должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно в собранном виде.

12.9. Отгружаемые потребителю опоры и подвески должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2. Маркировка, транспортирование и хранение

2.1 На каждом изделии, согласно стандарту, должна быть нанесена клеймами или несмываемой краской маркировка. Товарный знак наносится клеймами.

2.2 Технологическая маркировка, имеющаяся на цапах и деталях, входящих в опору или подвеску в сборе, должна быть сохранена.

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать четкую видимость ее в течение не менее одного года.

2.3 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемой опор и подвесок требованиям настоящих стандартов и сопровождать каждую партию документом установленной формы, в котором указывается:

а) Министерство или ведомство, в ведении которого находится предприятие-изготовитель,

б) Наименование предприятия-изготовителя и его адрес,

в) Наименование и обозначение по чертежу типа опор или подвесок,

г) Номер и дата выдачи сертификата на материал конструкций,

д) Марка стали,

е) Количество и масса опор или подвесок,

ж) Номер настоящего стандарта.

2.4 При транспортировании и хранении опоры и подвески должны быть надежно защищены от механических повреждений и коррозии.

Проектно-технологический институт „ЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ"

Директор Медведев Ю. С.

Ленинградский филиал проектно-технологического института „ЭНЕРГОМОНТАЖПРОЕКТ"

Директор Филиппов И. П.
Руководитель темы Фейгин Б. З.
Исполнители: ст.инж. Величенко Л.Л.
инженер Гранич В. Г.
инженер Мерзон Т. В.
инженер Гусева М. А.
ст. техник Андреева В.Д.

Извещение №1

об изменении ОСТ 34 279-75 Опоры и подвески. Технические требования.

Срок введения с 1 июня 1980 г.

Изм.	Содержание изменения	Листов
		1
1		

Раздел 1. Дополнить пунктом – 1.30:

"1.30. Сварные швы приварки элементов опор и подвесок не должны пересекать сварные швы трубопроводов."

Причина изменения – введение технологических улучшений, устранение ошибок.

Указание о внедрении – на заделке не отражается.

Приложение: стр. 6 ОСТ 34 279-75.

1.24. К производству сварки допускаются только квалифицированные сварщики.

1.25. Края швов свариваемых деталей должны плавно сопрягаться с основным металлом, без резких переходов, подрезов и наплывов.

На поверхности сварного шва и в местах перехода не допускаются трещины, подтеки, наздреватость и пористость, а также непровары начала и конца сварных швов. Все кратеры сварных швов должны быть тщательно заварены.

Контроль качества сварки производится внешним осмотром и обмером катетов швов. В случае обнаружения некачественной сварки дефектная часть шва удаляется вырубкой и заваривается вновь. Исправление дефектов сварки путем подчеканки не допускается.

1.26. Приварка упоров к трубопроводам на монтаже должна производиться в соответствии с монтажными конструкциями по сварке, составленными с учетом требований „Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" Госгортехнадзора СССР.

1.27. Режимы нагрева при изготовлении деталей, горячей обработкой, штамповкой или ковкой, а также при термообработке устанавливаются технологической документацией завода-изготовителя.

1.28. Опоры и подвески должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно в собранном виде.

1.29. Отгружаемые потребителю опоры и подвески должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

1.30. Сварные швы приварки элементов опор и подвесок не должны пересекать сварные швы трубопроводов.