

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

**ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ
УДЛИНЕННЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Устройства строповые для сосудов и аппаратов

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ

ГОСТ
14115—85

Конструкция и размеры

Vessels attaching rigs. Oblong erection lugs.
Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на удлиненные монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стреловыми кранами стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 200 до 1000 кН (от 20 до 100 тс).

2. Штуцера должны изготавливаться двух исполнений согласно табл. 1.

Таблица 1

Исполнение штуцера	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D , мм
	кН	тс	
1	От 200 до 500	От 20 до 50	От 800 до 4000 » 2200 » 6400
2	Св. 500 » 1000	Св. 50 » 100	

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L^*	D_n	D_ϕ	e	l	l_1	l_2	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Рёбра	
														Количество			
														1	2	1	2
Обозначение																	
01	200	20	1	800	8	513	325	475	90	120	70	—	74,2	01/1	01/2	01/3	—
02				1000										02/1			
03				1200—1600										03/1			
04				1800—2200										04/1			
05	250	25	1	1600—2200	8	528	377	525	115	148	85	86,2	05/1	05/2	05/3	—	
06				2400—3000									06/1				

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L^*	D_n	D_ϕ	e	l	l_1	l_2	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3				
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Ребро				
																	Количество			
																	1	2	1	2
Обозначение																				
07	320	32	1	1800—2400	10	547	426	580	140	180	105	—	105,3	07/1	07/2	07/3	—			
08				2600—3600										08/1						
09	1800—2400	09/1																		
10	2600—3600	10/1																		
11	500	50		2000—2400		547	530	680	145	188	110	—	146,4	11/1	14/2 ГОСТ 14114	11/3	—			
12				2600—3200										12/1						
13				3400—4000										13/1						
14	630	63		2200—2400		12	552	630	780	165	208	90	145	186,8	14/1	18/2 ГОСТ 14114	14/3	—		
15				2600—3000											15/1					
16				3200—3600											16/1					
17			3800—4400	17/1																
18	800	80	2400—2600	559	720	870	180	225	100	160	235,9	18/1	22/2 ГОСТ 14114	18/3	—					
19			2800—3200									19/1								
20			3400—4200									20/1								
21			4400—5400									21/1								
22	1000	100	2600—2800	573	820	970	195	248	112	177	287,2	22/1	27/2 ГОСТ 14114	22/3	—					
23			3000—3400									23/1								
24			3600—4000									24/1								
25			4200—5000									25/1								
26			5400—6400									26/1								

Примечания:

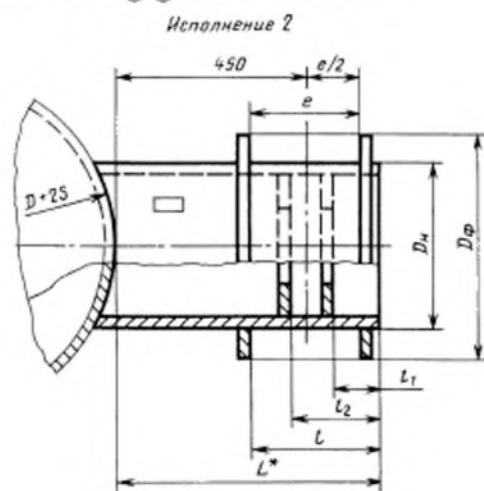
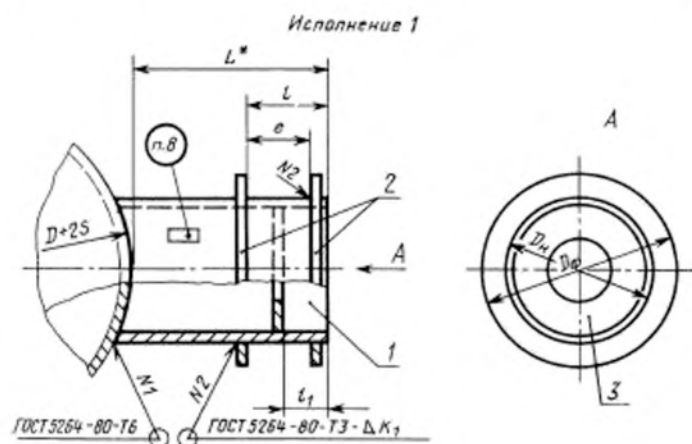
1. Размер L^* , приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 3) даны в п. 7.

Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 1800 мм с усилием на один штуцер 20 тс:

Штуцер монтажный 04 ГОСТ 14115—85

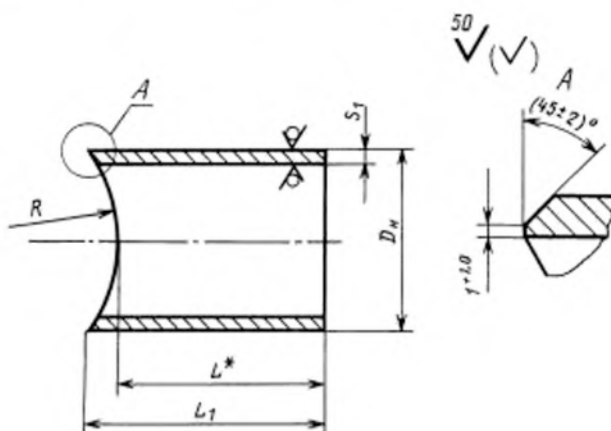
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



*Размер для справок

Черт. 1



*Размер для справок.

Черт. 2