

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**КОТЛЫ ПАРОВЫЕ СТАЦИОНАРНЫЕ.  
ШВЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ  
ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА С КОЛ-  
ЛЕКТОРАМИ. ШТУЦЕРА. КОЛЬЦА  
ПОДКЛАДНЫЕ. ОСНОВНЫЕ РАЗ-  
МЕРЫ. КОНСТРУКЦИЯ. ТЕХНИЧЕ-  
СКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.**

**ОСТ 108.462.33-82; ОСТ 108.030.41-82;  
ОСТ 108.030.102-82; ОСТ 108.030.106-82**

**ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ**

**МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**МОСКВА**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства энергетического машиностроения от 25.11.82 № ВВ-002/9182

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.В. Боганский, А.И. Скаляпов, Э.М. Лисицкая (руководитель темы). Н.Я. Масленникова

СОИСПОЛНИТЕЛИ: В.В. Митор, П.И. Христок, Э.П. Шулятьева

## О Т Р А С Л Е В О Й      С Т А Н Д А Р Т

---

КОЛЬЦА ПОДКЛАДНЫЕ ДЛЯ ШВОВ  
СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШТУЦЕРОВ  
С КОЛЛЕКТОРАМИ И БАРАБАНАМИ  
ПАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ КОТЛОВ

ОСТ 108.030.102-82

Основные размеры, конструкция,  
технические требования

Взамен ОСТ 108.030.102-76

ОКП ЭИ1200

---

Указанием Министерства энергетического машиностроения от 25. II. 1982 г.  
№ ВВ-002/9182 срок действия установлен

с 01.01.1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

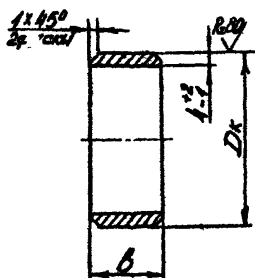
Настоящий стандарт распространяется на подкладные кольца, удаляемые после приварки штуцеров к коллекторам и барабанам паровых стационарных котлов и устанавливает типы и основные размеры колец.

1. Основные типы, конструкция и размеры подкладных колец должны соответствовать указанным на черт. 1-2 и в таблице.

2. Пример условного обозначения кольца подкладного типа I, с наружным диаметром 46 мм из стали 20:

**КОЛЬЦО I - 46 Сталь 20 ОСТ 108.030.102-82**

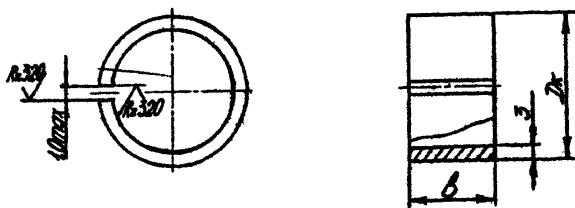
Тип 1. Кольцо точеное



Допускается изготавливать кольцо без фаски

Черт.1

Тип.2. Кольцо из ленты



В районе предварительной гибки допускается отклонение от диаметра до 1 мм на длине дуги до 20 мм по обе стороны от зазора

Черт.2

## Размеры в мм

Наружный диаметр кольца, $D_k$		Длина развертки кольца типа 2		Ширина $b$		Масса, кг	
Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл.	Тип I	Тип 2
42	-0,62	130	-0,62	30	$\pm 0,31$	0,082	0,084
46		134				0,095	0,094
48		140				0,100	0,099
50		147				0,104	0,102
54	-0,74	161	-0,74	30	$\pm 0,37$	0,115	0,112
57		169				0,121	0,119
62		185				0,131	0,127
65		194				0,137	0,135
66		197				0,141	0,140
68		204				0,144	0,140
72		214				0,151	0,148
73		217				0,154	0,150
75		225				0,160	0,156
77		232				0,164	0,160
79		237				0,168	0,165
80		241				0,171	0,167
84	-0,87	254	-0,87	40	$\pm 0,50$	0,182	0,179
88		267				0,188	0,186
90		273				0,193	0,190
92		279				0,197	0,194
95		288				0,205	0,202
105		320				0,304	0,300
107		326				0,308	0,305
109		332				0,314	0,311
112	342	0,322	0,319				
113	345	0,325	0,322				
115	352	0,331	0,328				
118	361	0,341	0,337				
120	364	0,344	0,342				
121	372	0,349	0,345				
124	-1,00	380	-1,00	40	$\pm 0,50$	0,358	0,355
125		383				0,361	0,357
127		389				0,367	0,365
131		405				0,379	0,376

## Продолжение

Наружный диаметр кольца, $D_k$		Длина развертки кольца типа 2		Ширина, $b$		Масса, кг	
Ном.	Пред.откл.	:Ном	Пред.откл.	Ном.	Пред.откл	Тип I	Тип 2
I35		414				0,391	0,388
I38		424				0,400	0,397
I40		430				0,403	0,400
I41	- I,00	433	-I,00	40	$\pm 0,50$	0,405	0,402
I44		446				0,420	0,415
I48		455				0,429	0,425
I65		506				0,604	0,602
I70		530				0,615	0,612
I75		540				0,632	0,630
I78		546				0,643	0,640
I82		560				0,660	0,660
I84		568				0,669	0,665
I94		591				0,714	0,710
I95		595				0,719	0,714
203		628				0,740	0,735
273		857				1,280	1,275

3. Подкладные кольца должны быть изготовлены из стали той же марки, что и соединяемые детали. Для деталей из сталей 20, 20Ж, 22Ж допускается применение подкладных колец из стали 20.

4. При изготовлении подкладных колец без фасок острые кромки притупить.

5. Подкладные кольца из полосы перед установкой в сварное соединение должны быть прокалиброваны.

6. Подгонка диаметра кольца по отверстию может производиться путем подрубки его у зазора, либо раздачей кольца, во всех случаях зазор должен быть не более 1 мм.

7. Маркировать: обозначение кольца, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировку следует наносить на ярлыке, прикрепленном к связке колец одного диаметра, толщины стенки и ширины, изготовленных из одной марки стали.

Лист регистрации изменений

ОСТ 108.030.102-82

Изм.:	Номера листов (страниц)	Номер	Подпись	Дата	Срок введе-	
	Измене- нных	:Заме- :ненн :ванных	:Аннулиро- :ванн :ванных	:документа	:ния изме-	:нения

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ОСТ 108.462.33-82 "Штуцера паровых стационарных котлов . . . . ."	2
ОСТ 108.030.41-82 "Швы сварных соединений штуцеров с коллекторами и барабанами..." .. . . .	16
ОСТ 108.030.102-82 "Кольца подкладные для швов сварных соединений штуцеров..." .. . . .	28
ОСТ 108.030.106-82 "Швы сварных соединений труб поверхностей нагрева с коллекторами..." .. . . .	33