



О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ИЗ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС $D_n = 14 \div 325$ мм**

ТИПЫ, КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.125.01—89—ОСТ 24.125.26—89

Издание официальное

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Министерства
тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
от 26.05.89 № ВА-002-1/4829**

**СОГЛАСОВАН с Главным научно-техническим управлением Минатом-
энерго СССР**

**Государственным комитетом СССР по надзору за безопасным ведением
работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)**

**ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ
ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АЭС**

ОСТ 24.125.26—89

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОКП 69 8717 0000

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фланцы с соединительным выступом приварные встык из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса для трубопроводов АЭС на условное давление:

$$p_y = 4,0 \text{ МПа (40 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 2,5 \text{ МПа (25 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 1,6 \text{ МПа (16 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 1,0 \text{ МПа (10 кгс/см}^2\text{);}$$

$$p_y = 0,6 \text{ МПа (6,0 кгс/см}^2\text{).}$$

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Материал фланцев — заготовки из стали марки 08Х18Н10Т группы ПИБ по ОСТ 108.109.01. Допускается применение заготовок категорий А и Г по ОСТ 108.109.01.

4. Предельные отклонения на размеры r и D_m устанавливаются технологическим процессом.

5. Позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый) не должен быть более:

2,0 мм — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм;

3,0 мм — для отверстий диаметром от 30 до 45 мм;

4,0 мм — для отверстий диаметром от 52 до 56 мм.

6. Фланцы рассчитаны на применение прокладок из паронита по ГОСТ 481 толщиной 1—1,5 мм.

7. С уплотнительной поверхности фланцев все дефекты должны быть удалены механической обработкой.

8. Допускается обработка уплотнительной поверхности с шероховатостью $\sqrt{12,5}$ вместо $\sqrt{6,3}$

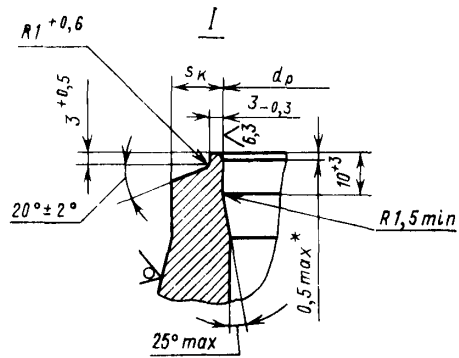
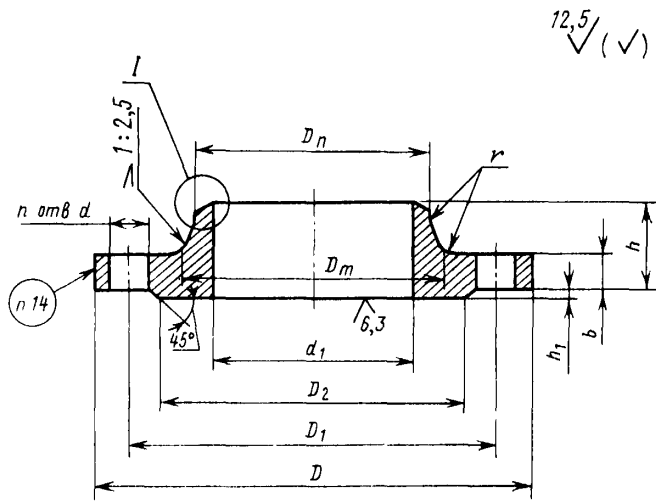
при кругообразном направлении неровностей.

9. Допускается фаска или притупление кромки не более 1 мм, за исключением кромки под сварку.

10. Предельные отклонения на штампованные поковки, на радиусы закруглений, а также на штамповочные уклоны поверхностей D_n и D — по ГОСТ 7505 (класс II).

11. Крепежные детали фланцев и технические требования на их изготовление — по ГОСТ 9064, ГОСТ 9065, ГОСТ 9066.

12. Остальные технические требования — по ОСТ 108.030.123.



* Внутреннюю кромку притупить. Контроль осуществлять визуально по эталону.

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры при соединяемых трубах $D_n \times s$	D		D_1	$D_2 \pm 4$	D_n		D_m	d		d_1		d_p		b		h		s_k , не менее	$h_1 \pm 2$	r	n	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Но-мин.	Пред-откл.			Но-мин.	Пред-откл.		Но-мин.	Пред-откл.	Но-мин.	Пред-откл.	Но-мин.	Пред-откл.	Но-мин.	Пред-откл.	Но-мин.	Пред-откл.						

$p_y = 4,0$ МПа (40 кгс/см²)

01	50	57×5,5	160	-1	125	102	58	-1,9	76	18	+0,7 -0,3	45	+1,6	47	+0,3 -0,2	17	±0,43	45	-0,62	4,3	3	5	4	M16	2,81
----	----	--------	-----	----	-----	-----	----	------	----	----	--------------	----	------	----	--------------	----	-------	----	-------	-----	---	---	---	-----	------

$p_y = 2,5$ МПа (25 кгс/см²)

02	100	108×5	230	-1,15	190	158	110	-2,2	132	22	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	21	±0,52	58	-0,74	2,7	3	8	12	M20	6,51
03	125	133×6	270	-1,3	220	184	135	-2,5	160	26		121	+2,5	124		+0,26		23		23				65	3,2
04	150	159×6,5	300		250	212	161		186	25		25		26	146			+2,9		149				+0,3	25
05	200	220×8	360	-1,4	310	278	222	-2,9	245	26		202	+3,2	208	+0,34	27				75					4,3
06	250	273×11	425	-1,55	370	335	278	-3,2	300	30		250		+3,2		255		+0,34		29				80	7,3
07	300	325×12	485		430	390	330	-3,6	352	30		300	+3,2		305	+0,34				32				80	7,8

$p_y = 1,6$ МПа (16 кгс/см²)

08	100	108×5	215	-1,15	180	158	110	-2,2	130	18	+0,7 -0,3	96	+2,2	100	+0,23	17	±0,52	50	-0,74	2,7	3	6	8	M16	4,9
09	125	133×6	245		210	184	135	-2,5	156	18		121	+2,5	124		+0,26		19		57					3,2
10	150	159×6,5	280	-1,3	240	212	161		180	22		146		+2,9	149			+0,3		21				58	3,8
11	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	22		202	+3,2		208	+0,34				21				58	4,3
12	250	273×11	405	-1,55	355	320	278	-3,2	292	26		250		+3,2	255			+0,34		23				65	7,3
13	300	325×12	460		410	370	330	-3,6	346	26		300	+3,2		305	+0,34				24				66	7,8

$p_y = 1,0$ МПа (10 кгс/см²)

14	200	220×8	335	-1,4	295	268	222	-2,9	240	22	+0,7 -0,3	202	+2,9	208	+0,3	19	±0,52	58	-0,74	4,3	3	8	12	M20	11,35	
15	250	273×11	390		350	320	278	-3,2	290			22	250	+3,2		255		+0,34		21					60	7,3
16	300	325×12	440		-1,55	400	370	330	-3,6			345	22		300	+3,2				305					+0,34	22

Размеры, мм

Исполнение	Условный проход D_y	Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$	D		D_1	D_2 ± 4	D_n		D_m	d		d_1		d_p		b		h		s_k , не менее	h_1 ± 2	r	n	Номинальный диаметр резьбы шпильки	Масса, кг
			Но-мин.	Пред. откл.			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.						
$p_y = 0,6 \text{ МПа (6 кгс/см}^2\text{)}$																									
17	100	108×5	205	-1,15	170	148	110	-2,5	122	18	+0,7 -0,3	96	-2,2	100	+0,23	13	38	-0,62	2,7	3	5	8	M16	3,35	
18	125	133×6	235		200	178	135		148			121	124	15		40			3,2						
19	150	159×6,5	260	-1,3	225	202	161	-2,9	172			146	+2,5	149	+0,26	17	43		3,8					4,3	
20	200	220×8	315		280	258	222		235			202	-2,9	208	-0,3	17	50		7,3					10,99	
21	250	273×11	370	-1,4	335	312	278	-3,2	288			250	+3,2	255		18	50		7,3					10,99	
22	300	325×12	435	-1,55	395	365	330	-3,6	340			300		305	+0,34		18		50					7,8	14,82

13. Пример условного обозначения фланца приварного встык с соединительным выступом исполнения 01 $D_y = 50$ мм на условное давление $p_y = 4,0$ МПа (40 кгс/см²):

ФЛАНЕЦ 01 ОСТ 24.125.26.

14. Пример маркировки: 01 ОСТ 24.125.26

Товарный знак

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ УКАЗАНИЕМ Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР от 26.05.89 № ВА-002-1/4829

2. ИСПОЛНИТЕЛИ

К. И. Бояджи; Д. В. Колпакова; Ф. А. Гловач; В. Ф. Логвиненко (руководители темы); В. Я. Шейфель; А. З. Гармаш; А. М. Рейнов; Е. И. Фукшанский

3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Центральным государственным фондом стандартов и технических условий за № 8428104 от 27.10.89

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 481—80	6
ГОСТ 7505—89	10
ГОСТ 9064—75	11
ГОСТ 9065—75	11
ГОСТ 9066—75	11
ОСТ 108.030.123—85А	12
ОСТ 108.109.01—79	3