

СССР  $\frac{279}{29.10.84}$  12-о/рег.  
по мн 30.10.84  
конкр. отг.  
г. Манчурово  
до 01.01 1993г  
с. 1

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

РУБАШКИ НЕРАЗЪЕМНЫЕ СТАЛЬНЫХ  
ВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ОСТ 26.01 - 982 - 82, ОСТ 26.01 - 984 - 82  
ОСТ 26.01 - 987 - 82

Издание официальное

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

УТВЕРЖДЕНО

Министерство химического и  
нефтяного машиностроения

Заместитель Министра

*Н. А. Григорьев* П. А. Григорьев  
" 16 " апреля 1982 г.

РУБАШКИ НЕРАЗЪЕМНЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
СВАРНЫХ СОСУДОВ И АППАРАТОВ  
*ОСТ 26-01-982-82,*  
ОСТ26-01-984 -82-ОСТ26-01-237 -82

СОСТАВЛЕНА

Техническое управление Унихимнаша

Начальник *Васильев* И. Васильев

Согласовано

Начальник

*Чернов*

В. А. Чернов

Управление главного конструктора и

разработки аппаратов и машин для

химической промышленности СССР

Заместитель начальника

*Голузин*

Н. А. Голузин

Управление по оборудованию

Министерства по производству

машиностроительных изделий

Начальник

*Назаров*

В. Н. Назаров

Управление по производству

стандартизации и метрологии

И. М. Самсонов

УДК 66.045:66.023;669.14  
(082.75)

Группа Г47

О Т Р А С Л Е В О Й   С Т А Н Д А Р Т

РУБАШКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ  
СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ  
СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ОСТ 26-01- 982-82

Конструкция и размеры  
ОКН Э61000

Введен впервые

Исходное по ~~Исходное~~

№ 29 "апреля" 1982 г. г. ИИ-10-4/608 Срок действия

с 01.07.1982 г.

до 01.01.1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические рубашки стальных сварных сосудов и аппаратов диаметром от 1500 до 3100 мм, работающие при <sup>давлении</sup> давлении не более 0,6 МПа (6 кгс/см<sup>2</sup>) и температуре от минус 70 до плюс 300°С, применяемые для вертикальных стальных сосудов и аппаратов, работающих при давлении не более 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>), под атмосферным давлением и под вакуумом с остаточным давлением не менее 667 Па (5 мм рт.ст.) с количеством циклов нагружения не более 1-10<sup>3</sup>.

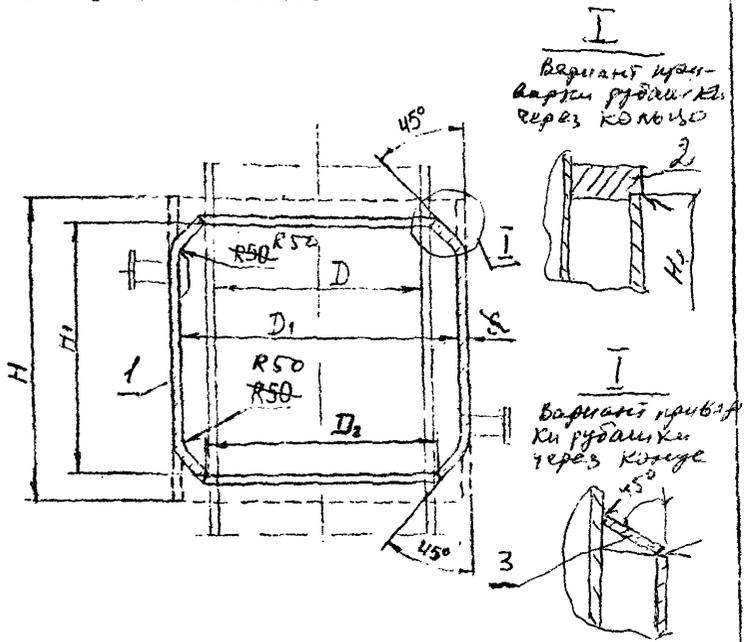
Допускается применение рубашек для аппаратов с давлением в корпусе более 1,6 МПа (16 кгс/см<sup>2</sup>) при условии подтверждения работоспособности рубашки и корпуса расчетом, а также применение рубашек для работы с количеством циклов нагружения за весь срок эксплуатации более  $1 \cdot 10^8$  при условии подтверждения работоспособности рубашек расчетом на усталостную прочность.

Допускаемая скорость изменения температуры стенок аппарата с рубашкой, а также допускаемая разность температур стенок корпуса аппарата и рубашки определяются проектной организацией. При невозможности проведения тепловых расчетов скорость изменения температуры веществ в аппарате и в рубашке не должна быть более 50 град/ч, а разность температур веществ в стационарном режиме не должна быть более 15°C.

При температуре эксплуатации от 250 до 300°C допускаемое рабочее давление в рубашке должно быть уменьшено:

при условном давлении 0,6 (6) до 0,54 (5,4) МПа (кгс/см<sup>2</sup>).

2. Конструкция и размеры рубашек должны соответствовать чертежу и табл. 1 и 2.



Размер  $D_2$  определяется в зависимости от толщины стенки аппарата и равен  $D_2 = D + 2S_1 + 2\Delta$

(где  $S_1$  - толщина стенки обечайки аппарата ;  
 $\Delta$  - зазор между наружной стенкой аппарата и отбортованной стенкой рубашки)

- 1 - обечайка
- 2 - Кольцо
- 3 - Кожух

5463  
58

Таблица I

Размеры в мм

D	D <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	Площадь поверхности теплообмена, м <sup>2</sup>	Применяе- мость
1400	1500	800	770	3,4	
		1600	1570	6,9	
1600	1700	1000	970	4,9	
		1800	1770	9,0	
1800	1900	800	770	4,4	
		1600	1570	8,9	
2000	2100	1000	970	6,1	
		2000	1970	12,5	
2200	2300	800	770	5,4	
		1600	1570	10,9	
2400	2500	1000	970	7,4	
		2000	1970	14,9	
2600	2700	1000	970	8,0	
		1800	1770	14,6	
2800	2900	1100	1075	9,5	
		2200	2175	19,3	

5463

Продолжение табл.

Размеры в мм

D	D <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	Площадь поверхности теплообмена, м <sup>2</sup>	Применя- емость
3000	3100	1400	1375	13,0	
		2800	2775	26,4	

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Высота рубашки,  $H_1$  и площадь теплообмена по наружной поверхности обечайки корпуса являются справочными и уточняются при разработке конструкции аппарата в зависимости от толщины стенки корпуса аппарата.

Пример условного обозначения рубашки диаметром  $D_1=2100$  мм, высотой обечайки  $H = 2000$  мм

Рубашка 2100-2000 ОС1 26-ОГ-982-82

Материал рубашек оговаривается при заказе.

Масса рубашек указана в справочном приложении 2.

Таблица 2

~~Толщина стенки рубашки~~

~~мм~~

<del>D</del>	<del>S</del>
<del>1500</del>	<del>6</del>
<del>1700</del>	<del>6</del>
<del>1900</del>	<del>8</del>
<del>2100</del>	<del>8</del>
<del>2300</del>	<del>8</del>
<del>2500</del>	<del>10</del>
<del>2700</del>	<del>10</del>
<del>2900</del>	<del>10</del>
<del>3100</del>	<del>12</del>

Значения величин, принятых при определении  
толщины стенки рубашки, указаны в справочном приложении I.

54/63

3. Рубашки должны изготавливаться в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-79 и настоящего стандарта по рабочим чертежам.

4. Материал рубашек выбирается исходя из условий эксплуатации.

Требования к материалам и условия применения рубашек в зависимости от материала должны соответствовать

ОСТ 26-291-79 и настоящему стандарту.

*Толщины стенок деталей рубашек*

5. Количество штуцеров, опор, отбойников, деталей для крепления теплоизоляции и др. элементов, их конструкция и взаимное расположение, необходимость укрепления отверстий под штуцеры и местного усиления рубашки в местах опор определяются при разработке технического проекта аппарата.

6. Допускается изготовление рубашки с приварными верхним и нижним отбортованными или штампованными воротниками. *Допуск выливать рубашку с углом отбортовки 30° и радиусом R=30 вместо R=50мм*

7. Допускается установка штуцеров на корпусе аппарата с отбортовкой рубашки в зоне врезаемого штуцера.

8. Гидроиспытание рубашек производить совместно с корпусом аппарата в соответствии с требованиями технического проекта и ОСТ 26-291-79.

9. Рубашку маркировать:  
условное обозначение без слова "рубашка".

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

~~Значения величин,  
принятых при определении толщины стенки рубашки~~

- ~~1. Расчет произведен для рубашек из материала ВСт 3 сп 5 по ГОСТ 380-71.~~
- ~~2. За расчетное давление принято условное давление.~~
- ~~3. За расчетную температуру принята температура 20°C.~~
- ~~4. Коэффициент прочности сварного шва принят равным 1.~~
- ~~5. Прибавка на коррозию принята равной 0,1 см.~~

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное

## Масса рубашек

Условное обозначение	Масса, кг
1500-800	181,8
1500-1600	363,5
1700-1000	257,3
1700-1800	463,3
1900-800	307,0
1900-1600	614,0
2100-1000	424,0
2100-2000	848,0
2300-800	371,4
2300-1600	742,8
2500-1000	631,1
2500-2000	1262,0
2700-1000	681,4
2700-1800	1227,0
2900-1100	804,8
2900-2200	1610,0
3100-1400	1315,0
3100-2800	2629,0

54/83

64

Масса рубашек рассчитана при плотности материала  
7,85 г/см<sup>3</sup>.

Зам. директора Северодонецкого  
филиала НИИХИММАШ



*Кротов*

Б. С. Кротов

Зав. отделом  
стандартизации

*Молодт 82.03.19*

И. Н. Пономаренко

/ Зав. отделом ОЗ

*Сидорова 82.03.19*

К. А. Смакалов

Зав. КС отдела ОЗ

*Ильин 82.03.19*

В. М. Морозов

Руководитель разработки  
стандарта.

конструктор I категории

*Костик 82.03.19*

З. Л. Костик

Исполнители:

инженеры

*Князева*

К. А. Князева

*Бочарова 82.03.19*

Н. В. Бочарова

СОГЛАСОВАНО:

Газовая организация по стандартизации  
НИИХИММАШ

Зам. директора



*Серг*

П. Ф. Серг

Начальник БИМОС

*Лькин*

В. В. Лькин

57163

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ,  
на которые даны ссылки в стандарте

- ГОСТ 380-71 ~~Сталь углеродистая обыкновенного качества.~~  
~~Марки и общие технические требования.~~
- ОСТ 26-291-79 Сосуды и аппараты стальные сварные.  
Технические требования.

