

УСТРОЙСТВА СТРОПОВЫЕ ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

ШТУЦЕРА МОНТАЖНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

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

ГОСТ
14114—85

Конструкция и размеры

Vessels attaching rigs
Erection lugs
Design and dimensions

ОКП 36 1959

Дата введения 01.01.86

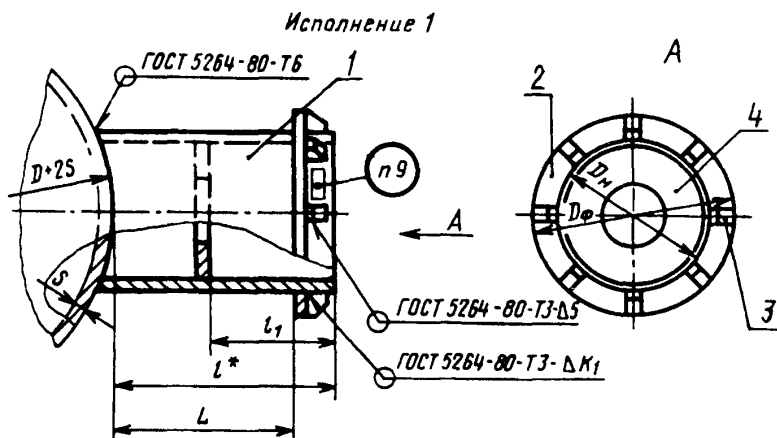
1 Настоящий стандарт распространяется на монтажные штуцера (далее — штуцера), применяемые при строповке канатами для подъема стальных цилиндрических сосудов и аппаратов нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической и других отраслей промышленности, с усилием на один штуцер от 320 до 2500 кН (от 32 до 250 тс)

2 Штуцера должны изготавливаться трех исполнений согласно табл. 1

Таблица 1

Исполнение	Усилие на один штуцер		Область применения штуцеров для сосудов и аппаратов диаметром D , мм
	кН	тс	
1	От 320 до 630	От 32 до 63	От 800 до 3600
2	Св 630 * 1000	Св 63 * 100	* 1600 * 6400
3	* 1000 * 2500	* 100 * 250	* 2200 * 8000

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



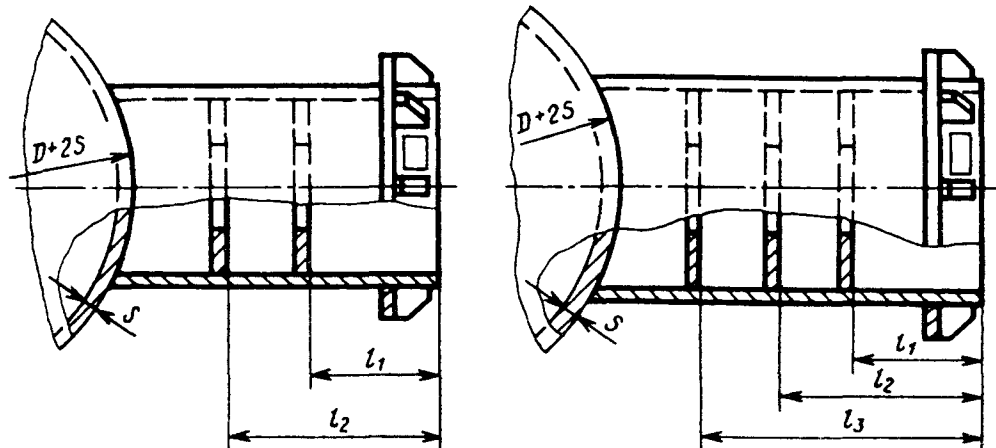
* Размер для справок

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Исполнение 3



Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штулера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L	D_H	D_Φ	l^*	l_1	l_2	l_3	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4		
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Косынка	Рёбро		
														Количество					
														1	1	8	10	1	2
Обозначение																			
01	320	32	1	800—1000	10	115	273	425	225	160	—	—	33,9	01/1	01/2	01/3	01/4	—	
02				1200—2200										02/1					
03				2400—3600										03/1					
04	400	40		1400—2600		04/1	—	—	—										
05				2800—3600		05/1													
06	500	50		1400—2000		06/1	06/2	06/3	06/4										
07				2200—3600		07/1													
08	630	63		1600—2200		08/1	08/2	06/3	08/4										
09				2400—3600		09/1													
10	800	80	2	1600—1800	250	480	630	378	190	275	—	115,5	10/1	10/2	10/3	—	10/4		
11				2000—2400									11/1						
12				2600—3600									12/1						
13				3800—6400									13/1						

Размеры в мм

Обозначение штуцера	Усилие на один штуцер		Исполнение	Диаметр сосуда или аппарата D	Сварной шов K_1	L	D_H	D_Φ	I^*	I_1	I_2	I_3	Масса, кг	Поз 1	Поз 2	Поз 3		Поз 4		
	кН	тс												Оболочка	Фланец	Косынка		Ребро		
														Количество						
														1	1	8	10	1	2	3
													Обозначение							
47	2250	225	3	2600	12	375	1020	1170	516	205	300	395	443	47/1	47/2					47/4
48				2800										48/1						
49				3000—3200										49/1						
50				3400—3600										50/1						
51				3800—4200										51/1						
52				4400—5000										52/1						
53	5200—5800	53/1																		
54	6300—8000	54/1		—		40/3	—	—	55/4											
55	2600	55/1																		
56	2800	56/1																		
57	3000	57/1																		
58	3200	58/1																		
59	3400—3600	59/1																		
60	3800—4000	60/1																		
61	4200	61/1																		
62	4500—5000	62/1																		
63	5400—5800	63/1																		
64	6300—7000	64/1																		
65	8000	65/1																		
47	2500	250	3	2600	12	405	1220	1370	555	225	325	425	558,7	55/1	55/2					55/4
48				2800										56/1						
49				3000										57/1						
50				3200										58/1						
51				3400—3600										59/1						
52				3800—4000										60/1						
53	4200	61/1																		
54	4500—5000	62/1																		
55	5400—5800	63/1																		
56	6300—7000	64/1																		
57	8000	65/1																		
58																				
59																				
60																				
61																				
62																				
63																				
64																				
65																				

Примечания:

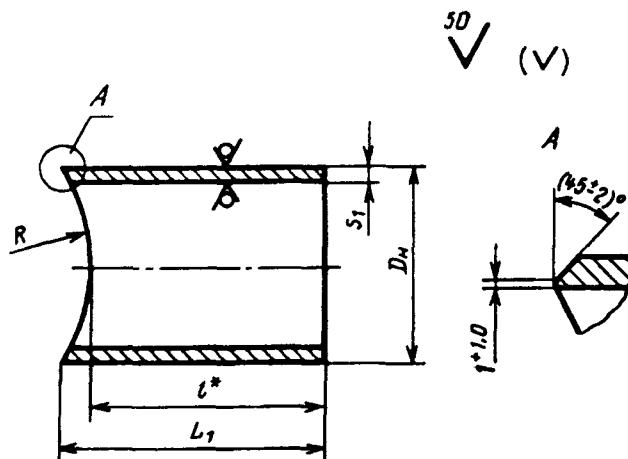
1. Размер R , приведенный в таблице, является максимальным для данной группы сосудов или аппаратов.
2. Размеры катетов и типы сварных швов приварки ребер (поз. 4) даны в п. 8.

Пример условного обозначения штуцера монтажного для аппарата диаметром 4500 мм с усилием на один штуцер 250 тс:

Штуцер монтажный 62 ГОСТ 14114—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. 2

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение оболочки	L_1	l^*	R	D_H	s_1	Масса, кг	
01/1	230	209	450	273	11	16,3	
02/1		219	850				
03/1		224	1500				
04/1		220	1000				
05/1		224	1600				
06/1	280	264	850	325	14	30,0	
07/1		270	1400				
08/1	295	276	950	377		36,9	
09/1		283	1500				
10/1	390	355	850	480		63,0	
11/1		363	1100				
12/1		371	1500				
13/1		378	2500				
14/1		358	1100	530			69,5
15/1		366	1450				
16/1		370	1800				
17/1	440	376	2500	630		93,6	
18/1		398	1200				
19/1		407	1540				
20/1		415	2000				
21/1	500	422	2700	720		122,0	
22/1		447	1250				
23/1		456	1500				
24/1		464	1800				
25/1		472	2330				
26/1	510	478	2900	820		141,0	
27/1		445	1350				
28/1		457	1600				
29/1		465	1900				
30/1	485	448	2300	920		16	181,9
31/1		456	2900				
32/1		463	3750				
33/1	540	465	1350	920	16	192,6	
34/1		475	1550				
35/1		484	1800				
36/1	510	464	2150			181,9	
37/1		472	2620				
38/1		477	3050				
39/1		484	3750				
40/1	540	465	1350			192,6	
41/1		475	1550				
42/1		484	1800				
43/1	510	464	2150			181,9	
44/1		472	2620				
45/1		477	3050				
46/1		484	3750				

Размеры в мм

Обозначение оболочки	L_1	I^*	R	D_n	s_1	Масса, кг
47/1	585	488	1300	1020	16	231,7
48/1		495	1400			
49/1		504	1550			
50/1		514	1750			
51/1	550	488	2000			217,9
52/1		498	2380			
53/1		505	2750			
54/1		516	3600			
55/1	670	526	1300	1220		291,6
56/1		538	1400			
57/1		547	1500			
58/1		526	1600			
59/1	640	536	1750			278,5
60/1		547	1950			
61/1		555	2100			
62/1	610	535	2400			266,0
63/1		546	2800			
64/1		557	3350			
65/1		566	4000			

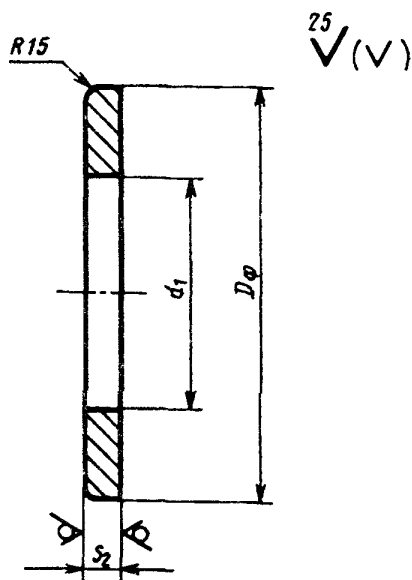
Пример условного обозначения оболочки для штуцера монтажного 62:

Оболочка 62/1 ГОСТ 14114—85

4.1. Оболочка изготавливается из трубы $D_n \times s_1$ по ГОСТ 8732 и ГОСТ 10704.

Допускается изготовление оболочки из листа сварной с одним продольным швом или штампованной с двумя продольными швами.

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



Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение фланца	D_ϕ	d_1	s_2	Масса, кг
01/2	425	276 Н14	20	12,8
06/2	475	328 Н14	24	18,3
08/2	530	380 Н14	30	22,2
10/2	630	483 Н14		30,2
14/2	680	534 Н14		32,8
18/2	780	634 Н14		37,9
22/2	870	724 Н14	32	45,6
27/2	970	825 Н13		51,3
33/2	1070	925 Н13	34	59,7
47/2	1170	1025 Н13		66,0
55/2	1370	1225 Н13		78,0

Примечание. Размер d_1 необходимо корректировать в зависимости от фактического наружного диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения фланца для штуцера монтажного 62:

Фланец 55/2 ГОСТ 14114—85

5.1. Допускается изготовление фланцев диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

6 Конструкция и размеры косынки (поз. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.

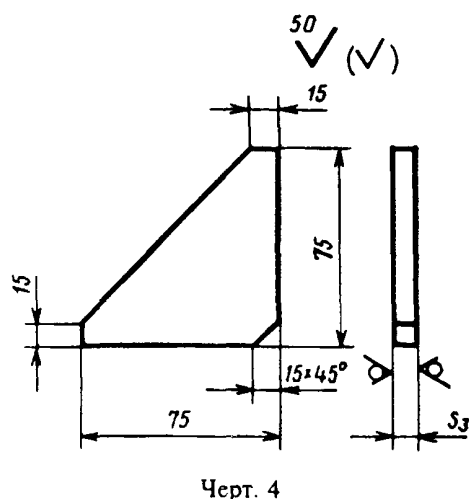


Таблица 5

Обозначение косынки	Ѕ, мм	Масса, кг
01/3	8	0,26
06/3	10	0,325
10/3	12	0,39
40/3	16	0,52

Пример условного обозначения косынки для штуцера монтажного 62:

Косынка 40/3 ГОСТ 14114—85

7. Конструкция и размеры ребер (поз. 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.

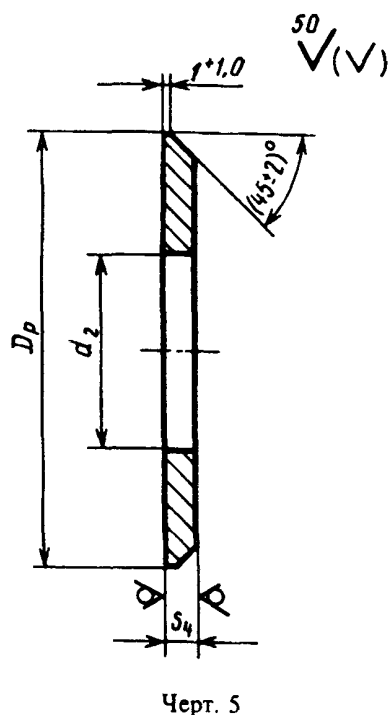


Таблица 6

Обозначение ребра	D_p	d_2	s_4	Масса, кг
01/4	249 H14	90	8	2,7
06/4	294 H14	135	10	4,2
08/4	346 H14	165		5,7
10/4	449 H14	270	12	9,6
14/4	499 H14	300		11,8
18/4	599 H14	360		17,0
22/4	689 H14	450		20,2
27/4	789 H14	520		26,1
33/4	885 H13	615		30,0
40/4	885 H13	605	16	41,2
47/4	985 H13	705		46,7
55/4	1185 H13	885		61,3

Примечание. Размер D_p необходимо корректировать в зависимости от фактического внутреннего диаметра оболочки для обеспечения допустимого зазора в сварном соединении в соответствии с ГОСТ 5264.

Пример условного обозначения ребра для штуцера монтажного 62:

Ребро 55/4 ГОСТ 14114-85

С. 8 ГОСТ 14114—85

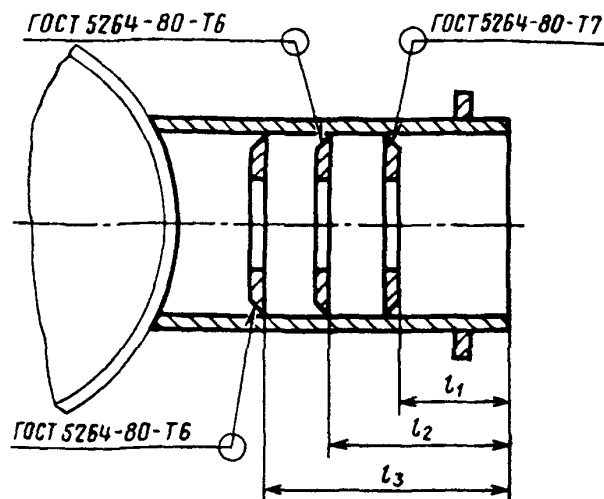
7.1. Допускается изготовление ребер диаметром св. 500 мм сварными из 2—4 деталей в виде части кольца каждая с разделкой кромок под сварку С 21 по ГОСТ 5264.

8. Приварка ребер штуцеров должна соответствовать указаниям, приведенным на черт 6 и в табл. 2.

9. На каждый штуцер должна быть нанесена маркировка, содержащая его условное обозначение.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 14116.

11. Фактическая масса штуцеров не должна превышать более чем на 6 % значений, приведенных в табл. 2—6.



Черт. 6

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР
РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Воронов, Э.Я. Гордон, В.С. Европин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.01.85 № 140

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14114—78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5264—80	3, 5, 5 1, 7, 7 1, 11	ГОСТ 10704—91	4 1
ГОСТ 8732—78	4 1	ГОСТ 14116—85	10

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 18.06.90 № 1617

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 9—90)

Редактор *В П Огурцов*
Технический редактор *Н С Гришанова*
Корректор *В И Варенцова*
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95	Сдано в набор 10 02 99	Подписано в печать 10 03 99	Усл печ л 1,40
Уч -изд л 1,00	Тираж 170 экз	С2206 Зак 206	

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102