

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МОНТАЖ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ,
ОБЕСПЕЧЕНИЕ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ
ЭЛЕМЕНТОВ

ОСТ 1 41429-2000

На 4 страницах

Технические требования к изготовлению
корпусов агрегатов и емкостей

ОКСТУ 7502

Дата введения 2000-01-01

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН ОАО НИАТ
- 2 УТВЕРЖДЕН ТК 323
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ТК 323 № 1353 от 18-12-2000 г.
- 3 ВЗАМЕН ОСТ 1 41429-73

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на агрегаты и емкости бортовых трубопроводных систем по ОСТ 1 41420.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующую нормативную документацию:

ОСТ 1 41420-2000 Монтаж трубопроводных систем. Обесценение взаимозаменяемости элементов. Основные положения

3 Основные понятия и определения

3.1 Стандарт устанавливает:

- технические требования к выбору технологических баз фиксации корпусов агрегатов и емкостей при выполнении на них крепежных отверстий и гнезд под соединительную арматуру;
- этап увязки геометрических параметров корпусов.

Стандарт не устанавливает требований к фиксации деталей корпусов емкостей сварной конструкции при сборке и сварке корпуса.

3.2 Требования по выбору баз фиксации установлены по конструктивным видам корпусов I группы точности и с учетом вида крепления агрегата или емкости на изделии.

Требования к корпусам агрегатов монолитной конструкции являются едиными для агрегатов всех трех групп точности.

Требования стандарта по выбору баз фиксации корпусов изложены в таблице 1.

Таблица 1

Конструктивный вид корпуса	Вид крепления на изделии	Технические требования к изготовлению корпусов агрегатов и емкостей
Корпус агрегата монолитный с соединительной арматурой	С точками крепления (под болты, шпильки).	Обработку штуцеров или фланцев выполнять с фиксацией корпуса по точкам крепления.
	Без точек крепления к планеру.	То же на проходной канал корпуса.
Корпус агрегата под ввертную арматуру	С точками крепления (под болты, шпильки).	Резьбу в гнездах выполнять с фиксацией корпуса по точкам крепления.
	Без точек крепления к планеру.	То же на проходной канал корпуса.
Корпус агрегата под приварную арматуру	С точками крепления (под болты, шпильки)	Отверстия под приварную арматуру выполнять с фиксацией корпуса по точкам крепления.
Корпус емкости	С узлами крепления.	Отверстия под арматуру выполнять при зафиксированном корпусе с базой на узлы крепления только для гнезд I группы точности.
	Крепление хомутом.	То же с базой на контур крепления только для гнезд I группы точности.
	Крепление на арматуре	-" с базой на арматуру крепления только для гнезд I группы точности.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер докумен- та	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введе- ния изм.
	изме- ненного	заменен- ного	нового	аннулиро- ванного				