

ГОСТ 26296-84: Лапы опорные подвесных вертикальных сосудов и аппаратов

Завод СЗЗМК изготавливает лапы опорные подвесных вертикальных сосудов и аппаратов ГОСТ 26296-84.

ГОСТ 26296-84



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Страница 01

РАЗРАБОТАН Министерством химического и нефтяного машино-
строения

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Н. Стогний (руководитель темы), **П. П. Прядкин**, **С. А. Белов**

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машинострое-
ния

к ГОСТ 26296—84 Лапы опорные подвесных вертикальных сосудов и аппаратов. Основные размеры

В каком месте	Должно быть
Пункт 2. Чертежи 1, 2	Штампованные опорные лапы

(Продолжение см. с. 248)

Страница 03

(Продолжение поправки к ГОСТ 26296—84)

Продолжение

В каком месте	Должно быть
---------------	-------------

Черт. 2

(ИУС № 8 1985 г.)

Страница 04

УДК 621.772.62-111.1

Группа Г47

Примечания:

1. Значения допускаемой нагрузки на опорную лапу, указанные в табл. 1—4, определены при допускаемом напряжении 130 МПа и модуле продольной упругости $1,8 \cdot 10^5$ МПа.

Составляющая усилия, действующего на опорную лапу, от изгибающего момента не должна превышать составляющую усилия от массы аппарата. Составляющие усилий на опорную лапу — по СТ СЭВ 2574—80.

2. Значения массы опорной лапы, приведенные в табл. 1—4, определены из расчета удельной массы $7,85 \text{ кг/дм}^3$.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984

Штампованные опорные лапы
Размеры в мм

Допускаемая нагрузка на опорную лапу, Н	l_1	b_1	c	h_1	K	l_F	S_1	d	Катет сварного шва k	Масса опорной лапы G , кг
6300	60	50	34	100	10	25	4	16	3	0,35
10000	80	65	45	130	15	30	5			0,60
16000	100	85	61	175	20	35	6	24	4	1,20
25000	145	130	98	265		45	8		5	3,60
40000	195	180	140	375	25	55		35		8,50
63000	240	225	185	445		65	10		6	12,00
100000	250	240	192	485	30	70	12	42	8	16,00

Пример условного обозначения опорной лапы исполнения 1 с допускаемой нагрузкой 16000 Н:

Опорная лапа 1—16000 ГОСТ 26296—84

Сварные опорные лапы
Размеры в мм

Допускаемая нагрузка на опорную ла- пу, Н	l_1	b	b_1	h	h_1	K	l_F	S_1	d	Катет свар- ного шва t	Масса опор- ной лапы G , кг
6300	60	50	60	95	99	10	25	4	16	3	0,4
10000	80	65	80	125	130	15	30				0,7
16000	100	85	105	170	176	20	35	5	24		1,5
25000	145	130	155	245	253	25	45	6		4	3,8
40000	195	180	210	360	370		55	8	35	5	9,2
63000	240	215	240	430	442		65				13,5

Опорные лапы с увеличенным вылетом для изоляции
Размеры в мм

Допускаемая нагрузка на опорную та- пу, Н	l_1	b	b_1	h	h_1	K	l_F	S_1	d	Катет свар- ного шва t	Масса опор- ной лапы G , кг
63000	160	130	150	260	264	20	25	4	16	3	2,40
100000	170	140	160	275	280	25	30				3,10
160000	210	175	200	350	355	30	40	5	24		5,80
250000	260	215	240	425	433	40	45	6		4	10,50
400000	320	270	300	525	535	45	55				21,00
630000	350	295	330	570	582	50	65	8	35		27,00
1000000	390	330	365	635	651	55	70	10		5	42,00
1600000	440	375	420	715	733	65	80	12	42		57,00
2500000	520	445	500	850	870	70	100	14			92,00
4000000	580	470	530	950	975	80	120	16		8	145,00
6300000	640	520	580	1050	1080	90	130	20	50	10	205,00

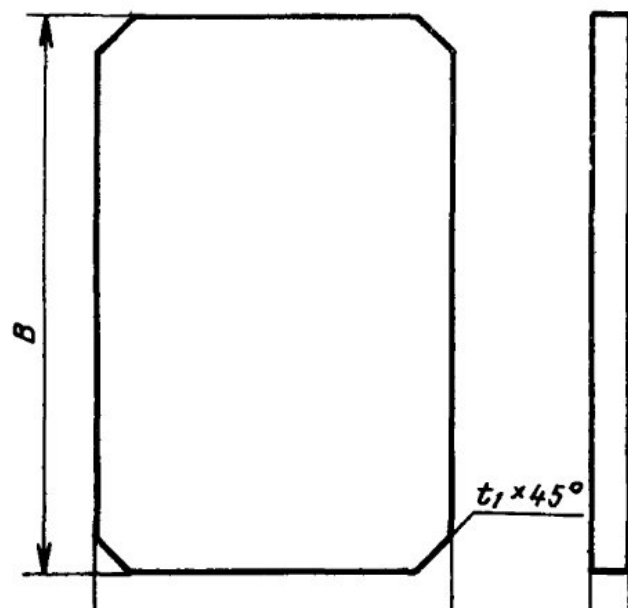
Пример условного обозначения опорной лапы исполнения 3 с допускаемой нагрузкой 100000 Н:

Опорная лапа 3—100000 ГОСТ 26296—84

250000	2800	277	386	2800	286	400
400000		308	430		315	438
630000	3200	335	474	3200	342	486

4. Основные размеры накладных листов в зависимости от допускаемой нагрузки и исполнения опорных лап приведены на черт. 3 и табл. 5 и 6.

Накладной лист



63000	360	600	25	10, 12, 16, 20
100000	390	650	30	
160000	465	775	40	12, 16, 20, 25
250000	600	1000	48	12, 16, 20, 25, 28
400000	665	1110	50	16, 20, 25, 28
630000	730	1220	55	

Пример условного обозначения накладного листа для опорной лапы исполнения 2 с допускаемой нагрузкой 400000 Н и толщиной 8 мм:
Накладной лист 2—400000—8 ГОСТ 26296—84

Таблица 6

Накладной лист для сварных опор
с увеличенным вылетом для изоляции

Размеры в мм

Допускаемая нагрузка на опорную лапу, Н	A	B	t ₁	S ₂
6300	210	355	8	6, 8, 10, 12

400000	780	1310	50	16, 20, 25, 28
630000	870	1460	55	

Пример условного обозначения накладного листа для опорной лапы исполнения 3 с допускаемой нагрузкой 160000 Н и толщиной 10 мм:

Накладной лист 3—160000—10 ГОСТ 26296—84

5. При выборе опорной лапы необходимо производить расчет несущей способности обечайки в месте приварки опорной лапы по СТ СЭВ 2574—80. В случае недостаточной несущей способности обечайки необходимо применять накладные листы или увеличивать толщину стенки обечайки.

6. Опорные лапы следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

7. Сварку опорной лапы и приварку ее к обечайке или накладному листу следует производить сплошным двусторонним швом. Катеты сварных швов приведены в табл. 1—3.

Приварку опорных лап к гуммированным и освинцованным аппаратам следует производить до нанесения покрытия.

8. В случае приварки опорной лапы из углеродистой стали к аппарату из коррозионно-стойкой стали для исключения контакт-

Пункт 1. Второе абзац изменить в новой редакции: «Стенки соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 4349—83 приведена в приложении».

Пункт 2 дополнить абзацем: «4 — штампованные с увеличенным вылетом для изоляции (черт. 1)»;

чертежи 1, 2. Размерную линию и обозначение l_2 исключить.

Пункт 3 дополнить примечанием — 3: «3. Размеры штампованных опор даны для углеродистых сталей»;

таблицы 1—3. Головка. Заменить обозначение: l_F на « l_F , не менее»;

таблица 3. Наименование изложить в новой редакции: «Сварные опорные лапы с увеличенным вылетом для изоляции»;

таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Штампованные опорные лапы с увеличенным вылетом для изоляции
Размеры в мм

Допускаемая нагрузка на опорную лапу, Н	l_1	b_1	c	h_1	K	l_F , не менее	S_1	d	Катет шва t	Масса опорной лапы G , кг
6300	160	130	114	265	20	25	4	16	3	2,2
10000	170	140	120	280	25	30	5	24		3,2
16000	210	175	151	360	30	40	6		4	6,1
25000	260	215	183	435	40	45	8		5	12,1
40000	320	270	230	535	45	55	10	35	6	22,7
63000	350	295	255	585	50	65				27,3

Пункт 4 дополнить абзацем (перед черт. 3): «Толщина листа S_2 должна быть не менее толщины обечайки»;

таблицы 5, 6. Исключить графу: S_2 ;

таблица 6. Наименование изложить в новой редакции: «Накладной лист для штампованных и сварных опорных лап с увеличенным вылетом для изоляции».

Пункт 5. Заменить ссылку: СТ СЭВ 2574—80 на ГОСТ 26202—84.

Пункт 7. Заменить ссылку: «табл. 1—3» на «табл. 1—4».

Пункт 9 исключить.

Пункт 12 изложить в новой редакции: «12. На лапу на видном месте должна быть нанесена маркировка, содержащая товарный знак предприятия-изготовителя, обозначение лапы без слов «лапа опорная» и марку материала, из которого она изготовлена. В том случае, если опорные лапы не являются товарной продукцией, маркировку допускается не наносить».

Пункт 13. Заменить слова: «два контрольных резьбовых отверстия» на «одно контрольное резьбовое отверстие».

Стандарт дополнить приложением:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**Соответствие требований ГОСТ 26296—84 требованиям
СТ СЭВ 4349—83**

ГОСТ 26296—84		СТ СЭВ 4349—83
Пункт	Содержание требований	Содержание требований



[Главная](#) [Услуги](#) [Продукция](#) [Цены](#) [Фотогалерея](#) [Контакты](#)

Copyright (с) 2022 | Все права защищены
СЗЗМК - Северо-Западный Завод Металлоконструкций



Создано в "ГВОЗДЕВСОФТ", 2011