

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Детали и сборочные единицы трубопроводов АС

$P_{раб} < 2,2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2), $t \leq 350 \text{ }^\circ\text{C}$

ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ
РАВНОПРОХОДНЫЕ

ОКП 31 1311

ОСТ
34-42-675-84

Срок действия не ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на сварные равнопроходные тройники из углеродистой стали для трубопроводов групп В и С атомных станций по " Правилам АЭУ "

Стандарт соответствует " Правилам АЭУ "

2 Допускается применение сварных равнопроходных тройников по настоящему стандарту для трубопроводов, на которые распространяются " Правила пара и горячей воды " и

СНиП 3 05 05-84

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

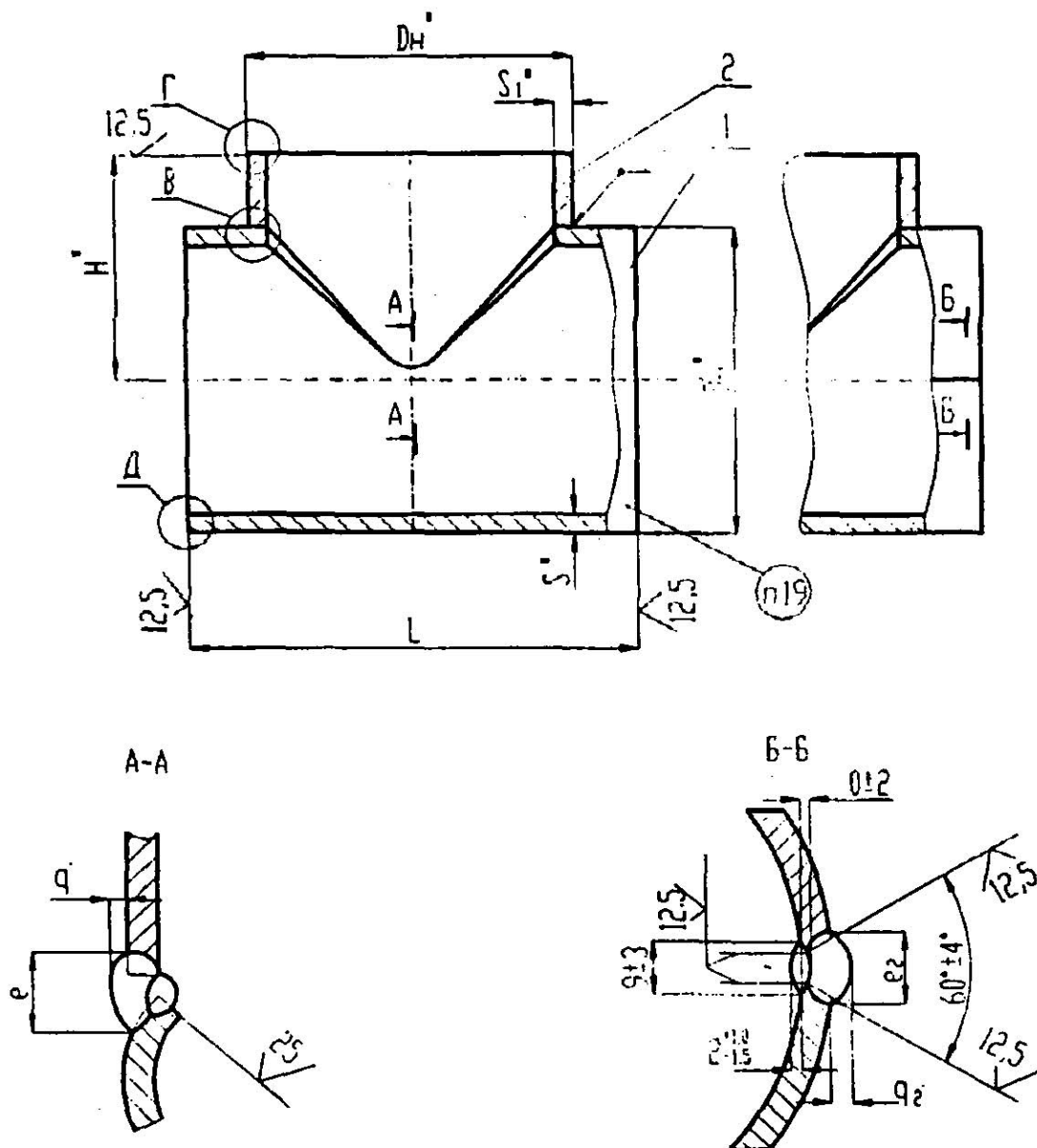
Г Р. № 8330174 от 21 09 84

Пределы применения тройников приведены в таблице 1

Таблица 1

Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Рабочее давление $P_{раб}$, МПа (кгс/см ²) для температуры среды, °С			
	200	250	300	350
4,00 (40,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)	2,20 (22,0)
2,50 (25,0)			1,90 (19,0)	1,70 (17,0)
1,60 (16,0)	1,60 (16,0)	1,40 (14,0)	1,20 (12,0)	1,10 (11,0)
1,00 (10,0)	1,00 (10,0)	0,90 (9,0)	0,75 (7,5)	0,66 (6,6)
0,63 (6,3)	0,60 (6,0)	0,54 (5,4)	0,48 (4,8)	0,40 (4,0)
Примечание - Для трубопроводов группы В сварные равнопроходные тройники применяются на максимальные рабочие параметры – рабочее давление 1,57 МПа (16 кгс/см ²) при расчетной температуре 100 °С				

3 Конструкция и размеры сварных равнопроходных тройников должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 2 и 3.



* Размеры для справок

Рисунок 1, лист 1

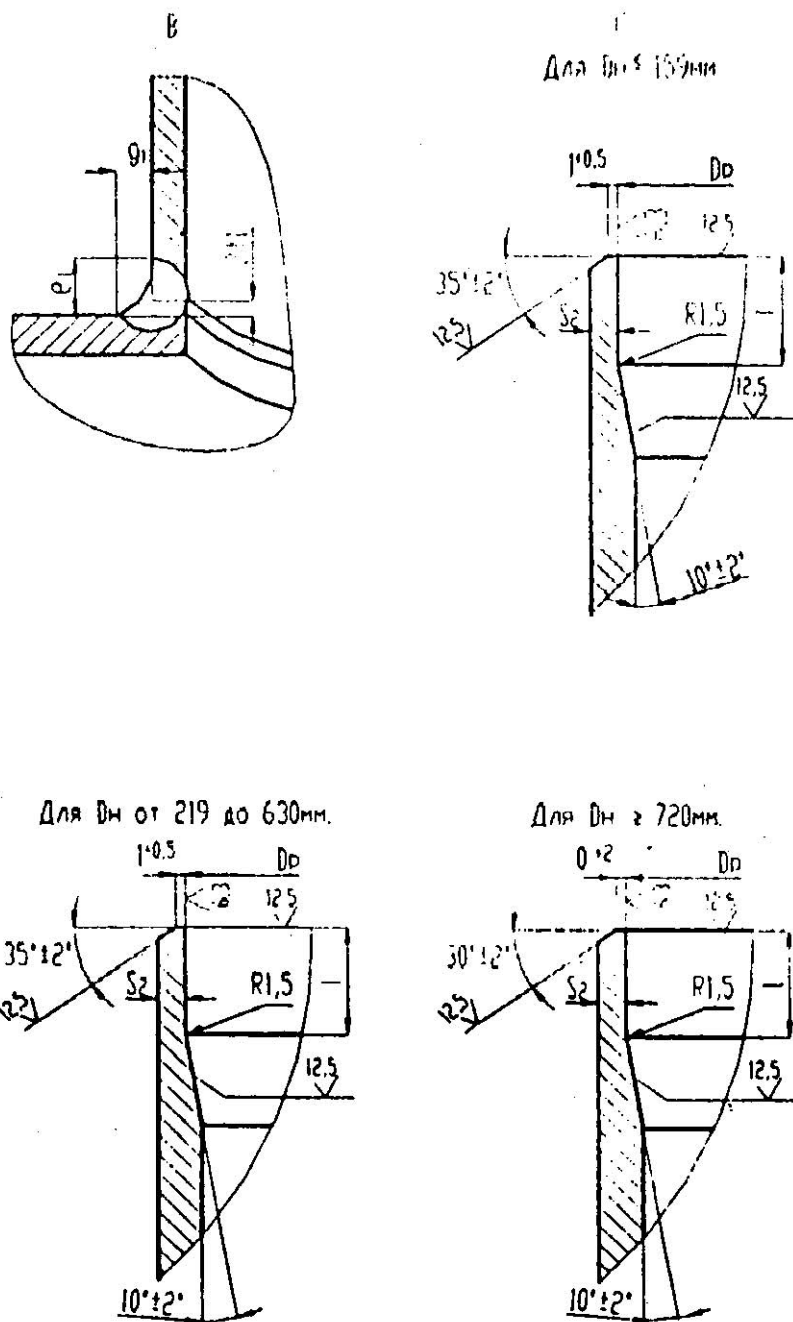


Рисунок 1, лист 2

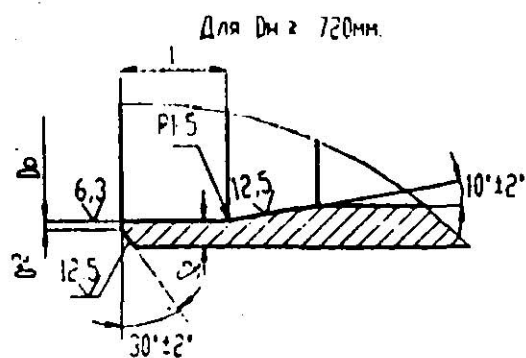
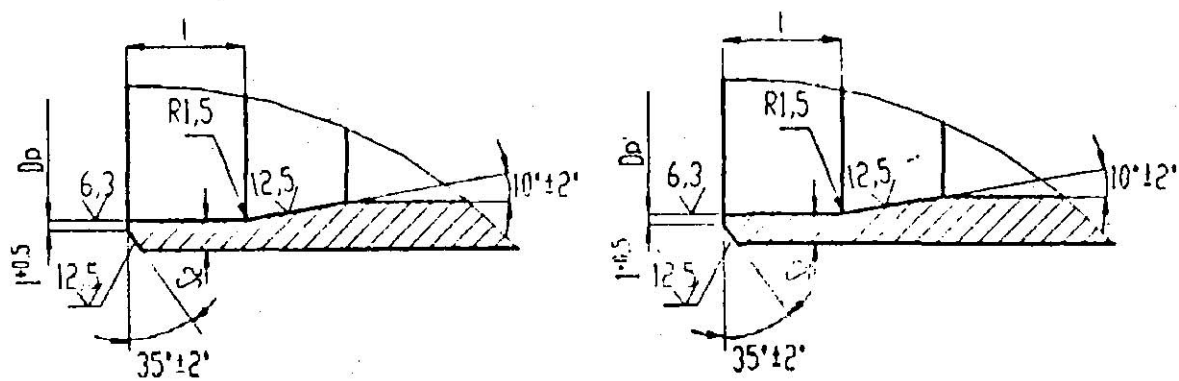


Рисунок 1, лист 3

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	Размеры присоеди- няемых труб D _n × S	D _n	D _p		S	S ₁	S ₂ , не менее	L		H							
					Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.								
01	4,0 (40)	100	108 × 4	108	102	+0,35	6	6	3,0	320	-4	175							
02	2,5 (25)							125					133 × 4	133	127	+0,40	4	350	
03																	150		159 × 5
04		1,6 (16)	200	219 × 7	219	208				+0,46		9							
05	250						273 × 8	273	259				+0,52	11	11	5,0		500	
06																	300		325 × 8
07		1,6 (16)	350	377 × 9	377	361				+0,57		13							
08	2,5 (25)						377 × 9	377	361				+0,57	13	5,0	650			
09																	2,5 (25)	377 × 9	377
10		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361
		2,5 (25)	377 × 9	377	361	+0,57				13		5,0							
	2,5 (25)						377 × 9	377	361		+0,57		13	5,0	650				
																2,5 (25)	377 × 9	377	361

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг	
	не менее		Номин	Пред откл.	не менее		Номин	Пред откл.				
01	18	12	—	—	2	6	—	—	10	1	6,58	
02	15	7				4					5,86	
03	18	12				6					8,71	
04	15	7				4					7,78	
05	20	13				7					13,40	
06	23	15				8			15		26,65	
07	28	14				7			20		47,00	
08	30	20			3	10					74,20	
09	28	14			2	7					63,85	
10	30	20			3	10					99,80	

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	Размеры присоеди- няемых труб D _n × S	D _n	D _p		S	S ₁	S ₂ , не менее	L		H	
					Номин	Пред откл.				Номин	Пред откл.		
11	1,6 (16)	350	377 × 9	377	361	+0,57	13	9	5,0	650	-4	350	
12	2,5 (25)	400	426 × 9	426	410	+0,63	14	14		700		395	
13	1,6 (16)							500		530 × 8		530	516
14		1,0 (10)	600	630 × 8	630	616	12		12				
15	1,6 (16)						700	720 × 8		720		706	+0,80
16	1,0 (10)	14	10										
17	1,6 (16)												
18	1,0 (10)	14	10										
19	1,6 (16)												
20	0,6 (6)												

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	c	c ₁	c ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг						
	не менее		Номина.	Пред откл	не менее		Номина	Пред. откл									
11	30	15	—	—	8	3	—	—	20	1	89,10						
12	32	21			3	11					132,20						
13	30	15				8					115,30						
14	34	17	30	±5	2	9	2,5	+2,0 -1,5		2	183,59						
15			23								137,38						
16	38	19	30		3	10					286,24						
17	34	17	25		2	7					228,07						
18	39	26	30		3	13					389,90						
19	34	17			2	9					341,46						
20		25	281,56														

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_y	Размеры присоеди- няемых труб $D_n \times S$	D_n	D_p		S	S_1	S_2 , не менее	L		H
					Номин.	Пред. откл.				Номин	Пред откл.	
21	1,6 (16)	800	820 × 9	820	804	+0,90	25	18	6,5	1200	-6	630
22	1,0 (10)						18	10				
23	0,6 (6)						14	10				
24	1,6 (16)	900	920 × 10	920	902	+0,90	25	18	7,5	1400	-6	740
25	1,0 (10)						14	12				
26	0,6 (6)						14	12				
27	1,6 (16)	1000	1020 × 10	1020	1020	+1,00	25	25	7,5	1600	-6	790
28	1,0 (10)						14	12				
29	0,6 (6)						14	12				
30	1,0 (10)	1200	1220 × 11	1220	1201		25	14	8,0	1800		890

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	c	c ₁	c ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг	
	не менее		Номин	Пред откл.	не менее		Номин	Пред откл.				
21	52	26	42	±8	3	13	3,0	+2,5 -2,0	20	2	544,60	
22	34	17	30	±5	2	9	2,5	+2,0			480,96	
23			25					-1,5			346,76	
24	52	26	42	±8	3	13	3,0	+2,5			812,80	
25	38	19				10		-2,0			748,15	
26			25	±5		2,5	+2,0 -1,5	479,35				
27	52	35	42	±8		18	3,0	+2,5			1102,0	
28	38	19				10		-2,0			0	
29			25	±5		2,5	+2,0 -1,5	1015,0				
30	43	21	42	±8			11	3,0	+2,5 -2,0		25	6
											1286,0	
											0	

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

размеры в миллиметрах

Обозначение сварного равнопро- ходного	Условное давление Р _у , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D _y	Размеры присоеди- няемых труб D _n × S	D _n	D _p		S	S ₁	S ₂ , не менее	L		H
					Номин.	Пред откл.				Номин.	Пред откл.	
31	0,6 (6)	1200	1220 × 11	1220	1201	+1,0	18	12	8,0	1800	-6	890
32	1,0 (10)	1400	1420 × 14	1420	1395		25	25	10,5	2100	-10	1030
33	0,6 (6)						18	14				
34	1,0 (10)	1600	1620 × 14	1620	1595		25	25		2200		1130
35							14					
36	0,6 (6)	500	530 × 8	530	516	+0,7	10	10	5,5	800	-4	445
37		600	630 × 8	630	616					1000		535
38	0,4 (4)	700	720 × 8	720	706	+0,8				1100	-6	580
39		800	820 × 9	820	804	+0,9			6,5			1200
40		900	920 × 10	920	902		12	12	7,5	1400		740

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг
	не менее		Номин	Пред откл	не менее		Номин	Пред откл			
31	38	19	30	±5	3	10	2,5	+2,0 -1,5	25	2	964,96
32	53	35	42	±8		18	3,0	+2,5 -2,0	30		1963,00
33	42	21	30			12	2,5	+2,0 -1,5			1353,00
34	53	35	42	±5		18	3,0	+2,5			2344,00
35	48	21				11		-1,5			2068,00
36	24	16	19	±4	2	8	2,0	±1,5	20		115,79
37											172,15
38											213,82
39											269,28
40	29	19	23	±5	3	10	2,5	+2,0 -1,5			421,68

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	Условное давление P_u , МПа (кгс/см ²)	Условный проход D_y	Размеры присоеди- няемых труб $D_n \times S$	D_n	D_p		S	S_1	S_2 , не менее	L		H
					Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	
41	0,4 (4)	1000	1020 × 10	1020	1002	+1,0	12	12	7,5	1600	-6	790
42		1200	1220 × 11	1220	1201				8,0	1800		890
43		1400	1420 × 14	1420	1395		14	14	10,5	2100	-10	1030
44		1600	1620 × 14	1620	1595					2200		1130

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис	Масса, кг						
	не менее		Номин.	Пред откл	не менее		Номин	Пред откл									
11	30	15	—	—	8	3	—	—	20	1	89,10						
12	32	21			3	11					132,20						
13	30	15				8					115,30						
14	34	17	30	±5	2	9	2,5	+2,0 -1,5		2	183,59						
15			23								137,38						
16	38	19	30		3	10					286,24						
17	34	17	25		2	7					228,07						
18	39	26	30		3	13					389,90						
19	34	17			2	9					341,46						
20		25	281,56														

Окончание таблицы 2

									Размеры в миллиметрах		
Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис.	Масса, кг
	не менее		Номин	Пред откл.	не менее		Номин	Пред откл.			
41	29	19	23	±5	3	10	2,5	+2,0	20	2	515,38
42								-1,5	25		706,62
43	30	21	25			11			30		1114,00
44	42								1320,00		

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника диаметром 1420 мм и толщиной стенки корпуса 18 мм и штуцера 14 мм на условное давление P_y 0,6 МПа (6 кгс/см²) для трубопроводов группы В по «Правилам АЭУ» с контролем сварных швов для Пв категории по ПН АЭ Г-7-010-89

Тройник равнопроходный В 1420 × 18 × 14-0,6-Пв 33 ОСТ 34-42-657-84.

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника диаметром 1420 мм и толщиной стенки корпуса 18 мм и штуцера 14 мм на условное давление 0,6 МПа (6 кгс/см²) для трубопроводов, на которые распространяются «Правила пара и горячей воды»

Тройник равнопроходный П 1420 × 18 × 14-0,6 33 ОСТ 34-42-675-84,

Пример условного обозначения сварного равнопроходного тройника диаметром 1420 мм и толщиной стенки корпуса 18 мм и штуцера 14 мм на условное давление 0,6 МПа (6 кгс/см²) для трубопроводов, на которые распространяются СНиП 3 05 05-84

Тройник равнопроходный 1420 × 18 × 14-0,6 33 ОСТ 34-42-675-84.

Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

Обозначение тройника сварного равнопро- ходного	e	e ₁	e ₂		g	g ₁	g ₂		L	Рис.	Масса, кг						
	не менее		Номин.	Пред. откл.	не менее		Номин.	Пред. откл.									
11	30	15	—	—	8	3	—	—	20	1	89,10						
12	32	21			3	11					132,20						
13	30	15				8					115,30						
14	34	17	30	±5	2	9	2,5	+2,0 -1,5		2	183,59						
15			23								137,38						
16	38	19	30		3	10					286,24						
17	34	17	25		2	7					228,07						
18	39	26	30		3	13					389,90						
19	34	17	25		2	9					341,46						
20											281,56						

Таблица 3

Обозначение тройника	Поз. 1 Корпус			Поз. 2 Штуцер	
	Размеры, мм		Материал по ОСТ34-42-658 раздел	Масса, кг	Обозначение
	Наружный диаметр и тол- щина стенки	L			
01	108 × 6	320	2	4,42	2 – 03
02				4,38	2 – 04
03	133 × 6	350		5,93	2 – 05
04				5,88	2 – 06
05	159 × 7	400		9,41	2 – 07
06	219 × 9	450		18,28	2 – 08
07	273 × 11	500		32,70	2 – 09
08	325 × 13	550		50,36	2 – 11
09				49,77	2 – 12
10	377 × 13	650		70,38	2 – 13
11				69,83	2 – 14
12	426 × 14	700		91,54	2 – 15
13				90,71	2 – 16
14	530 × 18	800		146,72	2 – 17
15	530 × 12			100,44	
16	630 × 18	1000		222,60	2 – 18
17	630 × 14		173,66	2 – 19	
18	720 × 18	1100	279,17	2 – 20	
19			276,75	2 – 21	
20	720 × 14		216,75		
21	820 × 25	1200	408,26	2 – 22	
22	820 × 18		341,52	2 – 23	
23	820 × 14		267,30		
24	920 × 25	1400	626,86	2 – 24	
25			621,58	2 – 25	
26	920 × 14		352,90		
27	1020 × 25	1600	808,36	2 – 26	
28			797,44	2 – 27	
29	1020 × 14		452,11		
30	1220 × 25	1800	1063,40	2 – 28	
31	1220 × 18		769,33	2 – 29	
32	1420 × 25	2100	1451,80	2 – 30	
33	1420 × 18		1048,80	2 – 31	
34	1620 × 25	2200	1707,50	2 – 32	
35			1694,70	2 – 33	
36	530 × 10	800	81,99	2 – 17	
37	630 × 10	1000	123,76	2 – 19	
38	720 × 10	1100	154,56	2 – 21	
39	820 × 10	1200	190,24	2 – 23	

Окончание таблицы 3

Обозначение тройника	Поз. 1 Корпус				Поз 2 Штуцер
	Размеры, мм		Материал по ОСТ34-42-658 раздел	Масса, кг	Обозначение
	Наружный диаметр и тол- щина стенки	L			
40	920 × 12	1400	4	301,53	2 – 25
41	1020 × 12	1600		385,42	2 – 27
42	1220 × 12	1800		511,96	2 – 29
43	1420 × 14	2100		810,50	2 – 31
44	1620 × 14	2200		948,10	2 – 33

4 Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 4.

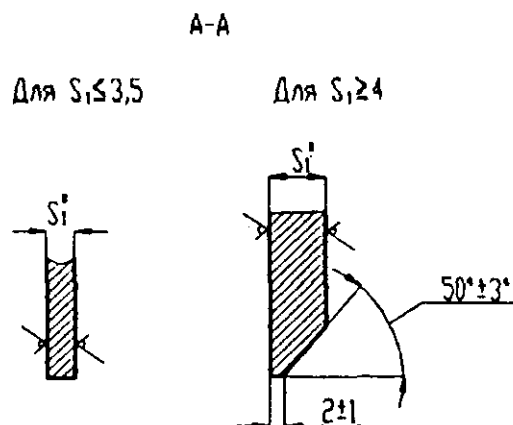
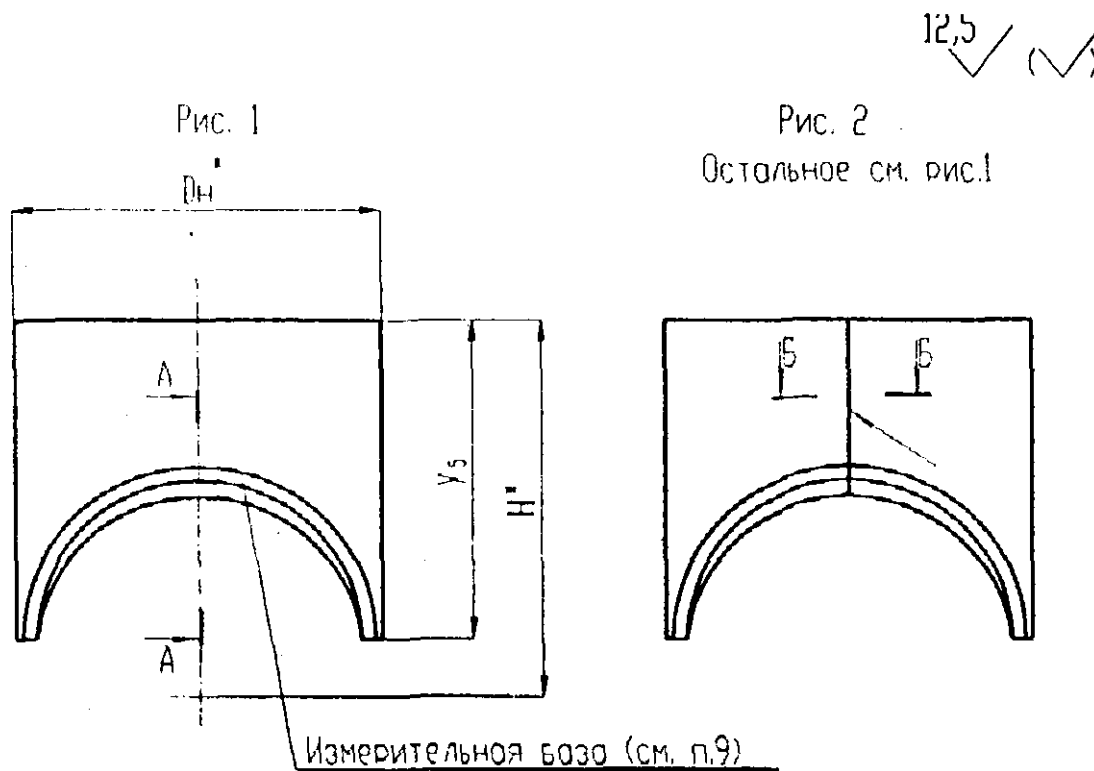
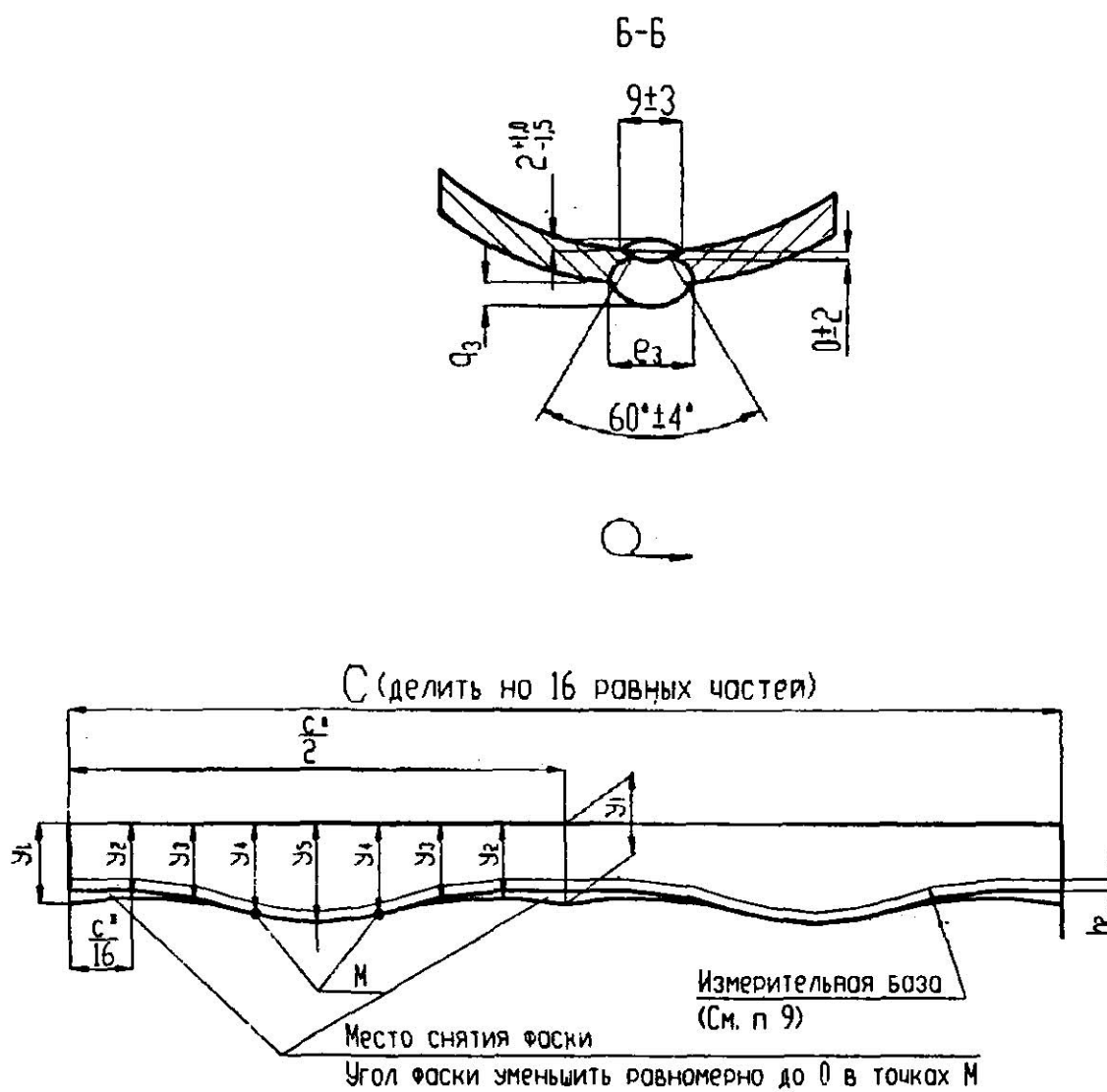


Рисунок 2, лист 1



* Размеры для справок

Рисунок 2, лист 2

Таблица 4

Размеры в миллиметрах

Обозначение штуцера	Условный проход Dy	Dн	S ₁	H	e ₃		g ₃		b ₁	Шаблон для разметки						Материал по ОСТ 34-42-658, раздел	Рис.	Масса, кг	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		c	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅				
2-01	65	76	3	140	—	—	—	—	8	239	100	102	109	118	123	1	1	0,60	
2-02	80	89	3,5	145					8	280		103	111	121	127			0,84	
2-03	100	108	6	175					10	339	120	123	132	143	149	2		2,03	
2-04			4						8			133	146	153	1	1,40			
2-05	125	133	6	190					10	418	120	124	136	151	159	2		2,62	
2-06			4						8			154	164	1	1,81				
2-07	150	159	7	200					10	500	140	125	139	157	167	2		3,76	
2-08	200	219	9	250						688		147	166	192	206			8,06	
2-09	250	273	11	280						858	160	149	173	204	223	1	2	13,82	
2-10			8									175	209	231	9,70				
2-11	300	325	13	325						1021	160	170	199	237	259	2		22,46	
2-12			8									171	202	245	272	1		13,51	
2-13	350	377	13	350						1184	180	172	207	255	280	2		27,83	
2-14			9									173	209	259	291	1		18,42	
2-15	400	426	14	395						1338	180	194	233	286	320	2		35,56	
2-16			9									195	236	294	332	1		23,69	
2-17	500	530	10	445	19	±4	2,0	±1,5		1665	220	199	251	324	373	4	2	35,95	
2-18	600	630	12	535	23	±5	2,5	^{+2,0} -1,5		1979		242	304	391	449			61,64	
2-19			10		19	±4	2,0	±1,5				306	394	456	52,67				
2-20	700	720	18	580	30	±5	2,5	^{+2,0} -1,5		2262	220	245	313	408	468			107,20	
2-21			10		19	±4	2,0	±1,5				246	319	421	496			63,48	
2-22	800	820	18	630	30	±5	2,5	^{+2,0} -1,5		2576	280	248	328	438	510			129,94	
2-23			10		19	±4	2,0	±1,5				250	333	452	540			77,64	
2-24	900	920	18	740	30	±5	2,5	^{+2,0} -1,5		2890	280	312	402	528	613			178,77	

Окончание таблицы 4

Размеры в миллиметрах

Обозначение штуцера	Условный проход Dy	Dн	S ₁	H	e ₃		g ₃		h ₂	Шаблон для разметки						Материал по ОСТ 34-42-658, раздел	Рис.	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		с	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅			
2-25	900	920	12	740	23	±5	2,5	+2,0 -1,5	10	2890	280	313	406	539	636	4	2	124,25
2-26	1000	1020	25	790	42	±8	3,0	+2,3 -2,0		3204		316	413	547	632			279,72
2-27			12	23	±5	2,5	+2,0 -1,5	3833				317	421	580	680			144,76
2-28	1200	1220	14	890						25		324	449	628	760			216,50
2-29			12	23						325		450	631	770	191,56			
2-30	1400	1420	25	1030	42	±8	3,0	+2,3 -2,0		4461	320	370	511	708	843			500,00
2-31			14	25	±5	2,5	+2,0 -1,5	372				518	429	890	298,10			
2-32	1600	1620	25	1130	42	±8	3,0	+2,3 -2,0		5089		378	540	770	930			614,60
2-33			14	25	±5	2,5	+2,0 -1,5	379				547	790	980	365,8			

5 Материал

- корпуса – см табл.3;
- штуцера – см. табл. 4

6 Значения зазоров и допускаемые смещения внутренних кромок при сварке обечаек устанавливаются производственно-технической документацией по сварке в зависимости от применяемого способа сварки

7 Отверстие в корпусе (поз 1) разместить по штуцеру (поз 2)

8 Обработку кромок и внутреннюю расточку D_p допускается производить, по усмотрению завода – изготовителя, до сварки штуцера с корпусом

9 До приварки штуцера к корпусу на штуцер нанести измерительную базу-линию на расстоянии не менее h_2 от края фаски.

Способ нанесения измерительной базы определяется производственно – технологической документацией

10 При сварке штуцера с корпусом до выполнения подварки корень шва полностью или частично удалить

При контроле сварного соединения измерительная база должна быть видимой на расстоянии не более 5 мм от края сварного шва

11 Размеры шаблонов определены для разметки после вальцовки обечаек

12 Методы и объем контроля сварного соединения штуцера с корпусом тройников – в соответствии с ОСТ 34-42-660 в зависимости от категории сварного соединения

13 Для продольных сварных швов корпусов и штуцеров допускается принимать другие формы разделки кромок по ПН АЭ Г-7-009-89.

14 При назначении контроля ультразвуковой дефектоскопией за величину S принимается величина толщины стенки штуцера S_1 .

15 Методы и объем контроля продольных сварных швов штуцера и корпуса, изготовленных из листа, - в соответствии с ОСТ 34-42-660 в зависимости от категории сварного соединения, при условии 100% контроля УЗД или радиографической дефектоскопией.

16 Общие требования к подготовке кромок штуцера и корпуса тройника под сварку с трубопроводом – по ОСТ 34-42-659

17 Места сопряжения кольцевых и продольных сварных швов и их участки длиной не менее 100 мм от точки сопряжения контролировать радиографической дефектоскопией в объеме 100%.

18 Расположение продольных сварных швов на штуцере и корпусе тройника устанавливаются заводом – изготовителем с учетом 2.4.3.15 «Правил АЭУ», при этом расстояние между продольным сварным швом корпуса и сварным швом «корпус-штуцер» должно быть не менее 100 мм.

19 Маркировать: товарный знак завода – изготовителя, диаметр, толщину стенки, условное давление и обозначение по настоящему стандарту.

20 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1714}{2}$.

21 Остальные технические требования – по ОСТ 34-42-660.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ Министерства энергетики и электрификации СССР
от 24 04 1984 г № 163

ИСПОЛНИТЕЛИ Л Б Грузер, Н Г Нечаева, В А Малашонок, В И Есарева, Е И Соколов,
В В Горбачев, И А Головин Л Е Иевлева

ЗАРЕГИСТРИРОВАН В ИФС за № 8330174 от 21 09 84

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта, подпункта перечисления, приложения
Правила АЭУ	1, абзац 1-ый, 2-ой, 3, табл 2,18
Правила пара и горячей воды	2, 3, табл. 2
РД 03-94	
СНиП 05. 05 -84	2,3, табл. 2
ПН АЭГ-7-009-89	13
ПН АЭГ-7-010-89	3, табл. 2
ОСТ 34-42-658-84	3, табл. 3; 4. табл. 4
ОСТ 34-42-659-84	16
ОСТ 34-42-660-84	12, 15, 21

ПЕРЕИЗДАНИЕ С ИЗМЕНЕНИЯМИ

Изменение № 1 от 20 09 88 № 374а

Извещение № 2 от 25 12 90 № 176а

Изменение № 3 от 02.06 95 № 117

Изменение № 4 от 23 01 01 № 18

Лист регистрации изменений ОСТ 34-42-675-84

[illegible]