СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ФЛАНЦЕВЫЕ ИЗ СТАЛИ ДЛЯ ВОЗДУШНЫХ СИСТЕМ

ОСТ 1 10078-71 –
ОСТ 1 10093-71

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.413 Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10092-71

На 4 страницах

МУФТЫ
Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10092-71 взаимозаменяемо с изделием по отраслевой нормали 6794А

Взамен 6794А

Проверено в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 25 ноября 1971 г. № 087-16

срок введения установлен с 1/III 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на муфты для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и по ОСТ 1 10086-71.

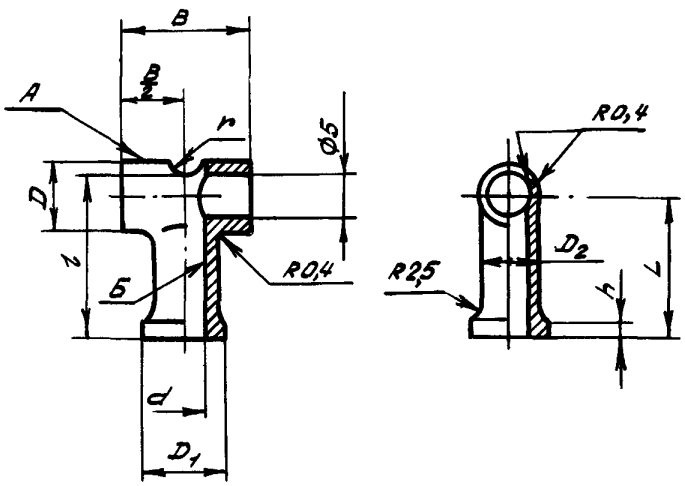
Издание официальное ГР 388 от 21.01.71

Перепечатка воспрещена

Лит.изм. а 2
№ изв. 5647 10394
Инв. № дубликата 166
Инв. № подлинника

2. Конструкция и размеры муфт должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3,2



Размеры, мм

Типоразмер	Обозначение	Применяемость	D	D_1	D_2	d	L	l	B	h	r	Масса 1000 шт. кг
1	1-ОСТ 1 10092-71		10	12	9	6,5	18	20,5	18	3		10
2	2-ОСТ 1 10092-71		12	14	11	8,5	25	27,5	22	4		19

Пример условного обозначения муфты типоразмера 1:

Муфта 1-ОСТ 1 10092-71

3. Материал: сталь марки 10Х11Н23Т3МР-ВД (Х12Н22Т3МР-ВД, ЭП33-ВД) или 10Х11Н23Т3МР (Х12Н22Т3МР, ЭП33) по ТУ 14-1-312-72.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

5. Неперпендикулярность поверхности А относительно оси поверхности Б - не более 0,2 мм.

6. Маркировать обозначение муфты и клеймить окончательную приемку на бирке.

7. Технологические указания по изготовлению муфты приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

8. Технические условия - по ОСТ 1 00514-71.

* По действующим отраслевым докумен.

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 166 | Лит.изм. | № изв. | 5647 | а | 10394 | 2

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МУФТЫ

1. Муфту изготовлять методом штамповки.

Припуск на механическую обработку должен быть не менее 2 мм кругом.

Температурный интервал ковки от 1080 до 950 °С, охлаждение – на воздухе.

Суммарная деформация – не более 65 % за один нагрев при штамповке на молоте или не более 35 % при штамповке на прессе.

Группа контроля III по ОСТ 1 90176-75.

2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи без защитной атмосферы (1030±10) °С, выдержка – 2 ч, охлаждение – в масле.

3. Технологическое частичное старение – при температуре 750 – 780 °С в течение 10 ч.

4. Механическая обработка – в соответствии с настоящим стандартом.

Примечание. Окончательное старение в сборе (ОСТ 1 10087-71).

№ изм. 2
№ изв 10394
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 166

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
а	1,2				5647			
2	1-3				10394			

166

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

gost.e-ecolog.ru