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 621.882.6:621.643

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10091-71

На 4 страницах

Изделие по ОСТ 1 10091-71 взаимозаменяемо с изделием по отраслевой нормали 6793А

Взамен 6793А

Проверено в 1986 г.

БОЛТЫ
Конструкция и размеры

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 болты для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и по ОСТ 1 10086-71.

Издание официальное

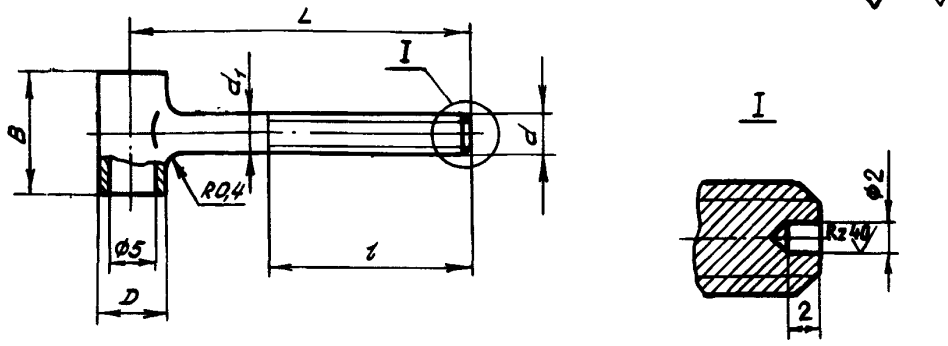
ГР 387 от 21.01.71

Перепечатка воспрещена

Инв. № дубликата 165
Инв. № подлинника
Лит.изм. а 2 3 4 5
№ изв. 5646 6556 7794 8279 10394

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

Rz 20



Размеры, мм

Типоразмер	Обозначение	Применяемость	D	d	d_1	L	l	B	Масса 1000 шт., кг
1	1-ОСТ 1 10091-71		10	М6-6е-R	6	55	35	18	18,00
2	2-ОСТ 1 10091-71		12	М8-6е-R	8	70	45	22	34,00
3	3-ОСТ 1 10091-71		10	М6-6е-R	6	70	50	18	18,33
4	4-ОСТ 1 10091-71		12	М8-6е-R	8	90	65	22	34,52

Пример условного обозначения болта типоразмера 1:

Болт 1-ОСТ 1 10091-71

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

4. Резьба - по ОСТ 1 00105-83.

5. Сбег и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

6. Предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

7. Маркировать обозначение типоразмера и клеймить окончательную приемку на бирке.

8. Технологические указания по изготовлению болта приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

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

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 135
Лит.изм. | № изв. | а | 5646 | 2 | 6556 | 3 | 7794 | 4 | 8279 | 5 | 10394

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ БОЛТА

1. Болт изготовлять методом штамповки.

Масса исходной заготовки должна быть такой, чтобы масса облоя составляла 8–12 % от массы штамповки. Для этого можно применять предварительную подготовку фасонной заготовки (многоручьевую штамповку, ковку в обжимах, высадку или выдавливание на ГКМ и др.) или одноручьевую штамповку-высадку.

При нагреве заготовок в кузнечных печах без защитной атмосферы необходимо предусмотреть припуск на механическую обработку 2 мм на сторону. При нагреве под штамповку и термическую обработку в печах с защитной атмосферой припуск не обязателен.

Температурный интервал штамповки на молоте должен быть от 1080 до 950 °С, на фрикционном или ГВ прессе от 1100 до 950 °С (температуры предельные).

Выдержка при ковочной температуре – по инструкции ПИ 1.2.007-77. Общее время пребывания заготовки в печи при ковочной температуре – 1,5–2,0 ч, не считая времени технологической выдержки.

Суммарная степень деформации за один выпос – не более 65%.

Штамповку вести не сильными ударами.

После пескоструйной обработки годные штамповки с маршрутными паспортами направляются вместе с образцами для механических испытаний. К партии, состоящей из 100 шт. штамповок, следует прилагать 12 штамповок для испытаний.

2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи с обычной атмосферой (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 и накатывание резьбы. Накатывание резьбы по всей длине болта осуществляется за один установ.

5. Контроль – методом цветной дефектоскопии или ЛЮМа.

Инв. № дубликата | 165
Инв. № подлинника
Лит.изм | 3 | 5
№ изв. | 7794 | 10394

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
а	1,2				5646			
2	1,2				6556			
3	1,2,3				7794			
4	1,2				8279			
5	1-3				10394			

в. № дубликата

Инв. № подлинника

165

gost.e-ecolog.ru