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 621.643.412.066

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10088-71

На 5 страницах

КОЛОДКИ
Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10088-71 взаимозаменяемо с изделием по отраслевой нормали 6790А

Взамен 6790А

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

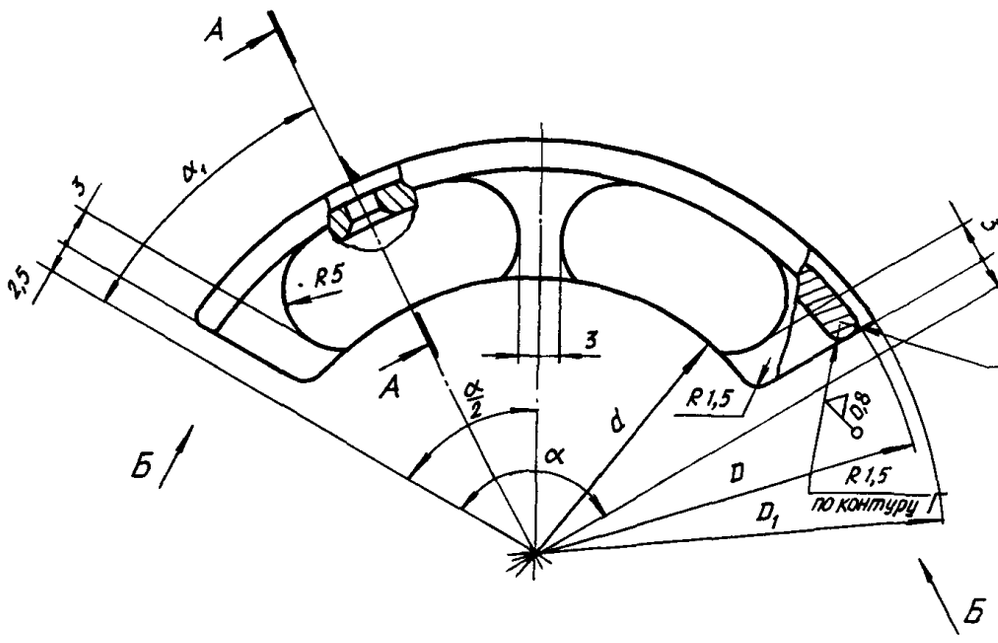
1. Настоящий стандарт распространяется на колодки для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

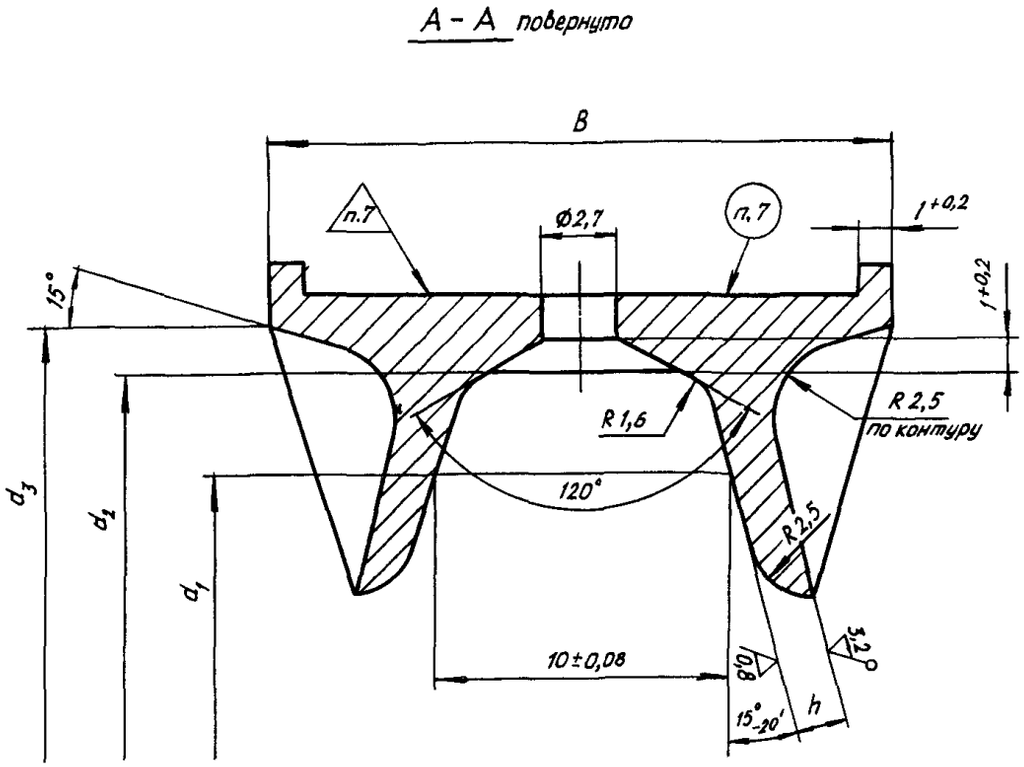
Издание официальное ГР 384 от 21.01.71 Перепечатка воспрещена

Инв. № дубликата | 162
Инв. № подлинника
Лит.изм. | а | 2 | 3
№ изв. | 5644 | 5858 | 10394

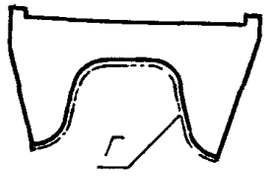
2. Конструкция и размеры колодок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1,6 (√)





Вид Б повернуто



Инв. № дубликата		
Инв. № подлинника		162

№ изм	а	3
№ изв	5644	10394

Размеры, мм

$D_н$*	Обозначение	D	D_1	d	d_1	d_2	d_3	B	b	h	α	α_1	Масса 1000 шт., кг
40	40-ОСТ 1 10088-71	66	68	46	54	61	64	21	15	1,6	90°	45°	24
45	45-ОСТ 1 10088-71	71	73	51	59	66	69					40°	26
50	50-ОСТ 1 10088-71	76	78	56	64	71	74					36°	28
56	56-ОСТ 1 10088-71	82	84	62	70	77	80						30
63	63-ОСТ 1 10088-71	89	91	69	77	84	87						33
70	70-ОСТ 1 10088-71	96	98	76	84	91	94						36
80	80-ОСТ 1 10088-71	107	109	86	94	101	104	25	17	2,5	60°		40
90	90-ОСТ 1 10088-71	117	119	96	104	111	114						44
100	100-ОСТ 1 10088-71	127	129	106	114	121	124					30°	48
120	120-ОСТ 1 10088-71	147	149	126	134	141	144						56
140	140-ОСТ 1 10088-71	167	169	146	154	161	164						64

Пример условного обозначения колодки для трубопровода $D_н$ 40 мм:

Колодка 40-ОСТ 1 10088-71

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

4. Термообработка $\sigma_в \geqslant$ 980 МПа (100 кгс/мм^2). Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров – по ОСТ 1 00022-80.

6. Технологические указания по изготовлению колодки приведены в обязательном приложении к настоящему стандару.

7. Маркировать обозначение колодки и клеймить окончательную приемку краской.

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

---

* Наружный диаметр трубопровода.

Инв. № дубликата | Инв № подлинника 162 | № изм. а 2 3 | № изв. 5644 5858 10394

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОЛОДКИ

1. Припуск на механическую обработку – не менее 2 мм кругом.

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.

5. Окончательное старение – в защитной среде (аргоне или вакууме) при температуре от 750 до 780 °С в течение 6 ч, при температуре 650 °С в течение 16 ч, охлаждение в камере печи до 400 °С, дальнейшее охлаждение на воздухе.

Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются. Окалина не допускается.

Примечание. В случае хорошей обрабатываемости в окончательно состаренном состоянии разрешается проводить старение перед механической обработкой по режиму: при температуре 750–780 °С в течение 16 ч, при температуре 650 °С в течение 16 ч.

№ изм. 3 | № изв. 10394
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 162

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
а	1-3				5644			
2	1, 3				5858			
3	1-4				10384			

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
162
gost.e-ecolog.ru