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 10087-71

На 5 страницах

ЛЕНТЫ В СБОРЕ
Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10087-71 взаимозаменяемо с изделием по отраслевой нормали 6789А

Взамен 6789А

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

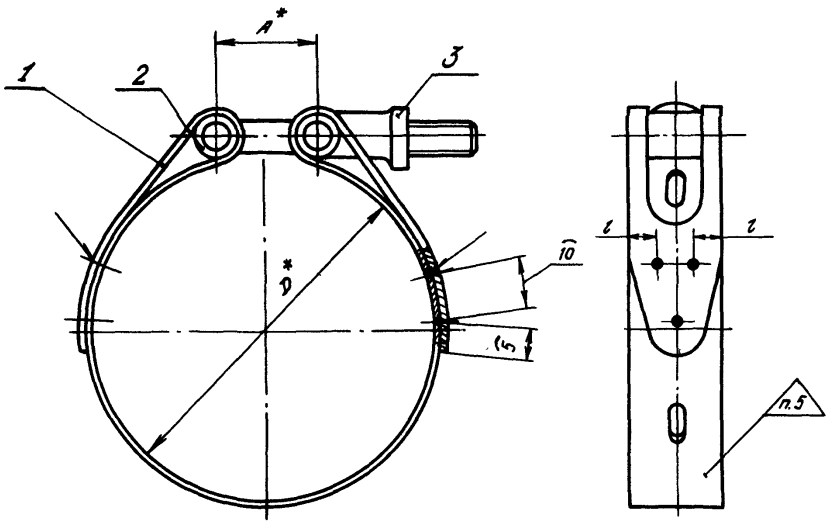
1. Настоящий стандарт распространяется на ленты в сборе для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

Издание официальное ГР 383 от 21.01.71 Перепечатка воспрещена

Лит.изм. | а | 2 | 3
№ изв. | 5643 | 6556 | 10394

Инв. № подлинника | Инв. № дубликата | 161

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



*Размеры для справок.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 161
Лит.изм. 3
№ изв. 10394

Размеры, мм

$D_н^*$	Обозначение	l	D	A	Поз. 1 Лента	Поз. 2 Болт	Поз. 3 Муфта	Масса 1000 шт., кг
					Количество			
					1	1	1	
					Обозначение			
40	40-ОСТ 1 10087-71	5	66	20	40-ОСТ 1 10089-71	1-ОСТ 1 10091-71	1-ОСТ 1 10092-71	74
45	45-ОСТ 1 10087-71		71		45-ОСТ 1 10089-71			77
50	50-ОСТ 1 10087-71		76		50-ОСТ 1 10089-71			80
56	56-ОСТ 1 10087-71		82		56-ОСТ 1 10089-71	3-ОСТ 1 10091-71		84
63	63-ОСТ 1 10087-71		89		63-ОСТ 1 10089-71			88
70	70-ОСТ 1 10087-71		96		70-ОСТ 1 10089-71			92
80	80-ОСТ 1 10087-71	7	107	26	80-ОСТ 1 10090-71	4-ОСТ 1 10091-71	2-ОСТ 1 10092-71	167
90	90-ОСТ 1 10087-71		117		90-ОСТ 1 10090-71			176
100	100-ОСТ 1 10087-71		127		100-ОСТ 1 10090-71			186
120	120-ОСТ 1 10087-71		147		120-ОСТ 1 10090-71			205
140	140-ОСТ 1 10087-71		167		140-ОСТ 1 10090-71			223

Пример условного обозначения ленты в сборе для трубопровода $D_н$ 40 мм:

Лента в сборе 40-ОСТ 1 10087-71

3. Сварка: контактная точечная нержавеющих сталей с уменьшенными размерами сварных точек. Категория сварного соединения II. Рентгеноконтроль обязателен. Диаметры сварных точек ($3{,}5^{+1{,}0}$) мм - для лент по ОСТ 1 10089-71 и ($4{,}0^{+1{,}0}$) мм - для лент по ОСТ 1 10090-71**.

4. Термическая обработка: $\sigma_в \geq$ 980 МПа (100 кгс/мм^2).

Термическую обработку производить на оправке диаметром D с установкой межцентрового расстояния между болтом и муфтой, равного размеру A.

5. Клеймить окончательную приемку краской.

6. После сварки и термической обработки произвести обтяжку "Ленты в сборе" на оправке диаметром D путем затяжки гайки по ОСТ 1 33021-80 или ОСТ 1 33029-80 крутящим моментом, равным 11 Н·м (110 кгс·см) - для $D_н$ от 40 до 70 мм и 24 Н·м (240 кгс·см) - для $D_н$ от 80 до 140 мм. Время выдержки под действием момента затяжки 5-10 мин.

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

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

---

*Наружный диаметр трубопровода.

**По действующему отраслевому документу.

№ изм | а | 5643
№ изв | 6556
3 | 10394
Инв. № подлинника | 161
Инв. № дубликата

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЛЕНТЫ В СБОРЕ

1. Лента в сборе подвергается окончательному старению в защитной среде (аргоне или вакууме): при температуре (730±10) °С - 6 ч, при температуре (650±10) °С - 16 ч, охлаждение в камере печи до 400 °С, дальнейшее охлаждение на воздухе.

Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются.

2. После окончательной термической обработки контроль болта (ОСТ 1 10091-71), муфты (ОСТ 1 10092-71) и лент (ОСТ 1 10089-71 и ОСТ 1 10090-71) производится на образцах-свидетелях. Группа контроля болтов (ОСТ 1 10091-71) и лент (ОСТ 1 10089-71 и ОСТ 1 10090-71) - 2а, муфт (ОСТ 1 10092-71) - 4 по ОСТ 1 00021-78.

Болты контролируются по 2АР на образцах-свидетелях, изготовленных и обработанных совместно с партией лент в сборе.

В целях проведения испытаний к каждой партии прикладывается 6 штамповок для изготовления разрывных образцов и 6 болтов для проведения испытаний по 2АР.

Контроль механических свойств лент проводится на специальных разрывных образцах (6 плоских образцов).

Механические свойства контролируются на гладких разрывных образцах, изготовленных из механически не обработанных штамповок, прошедших совместно с хомутами полный цикл термообработки.

№ изм. 3
№ изв. 10394
Инв. № подлинника 161
Инв. № дубликата

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
1	1, 3				5643			
2	1, 3				6556			
3	1-4				10394			

161

в. № дубл[illegible]та

Инв. № подл[illegible]ика

gost.e-ecolog.ru