УДК 621.643.4.065:629.7 Группа Д15

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ШТУЦЕРА ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫХ АГРЕГАТОВ

Конструкция и размеры

ОСТ 1 13672-80
ОСТ 1 13673-80
ОСТ 1 13674-80
ОСТ 1 14701-90

На 5 страницах
Введен впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1985 г.

Распоряжением Министерства от 14 мая 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1981 г.

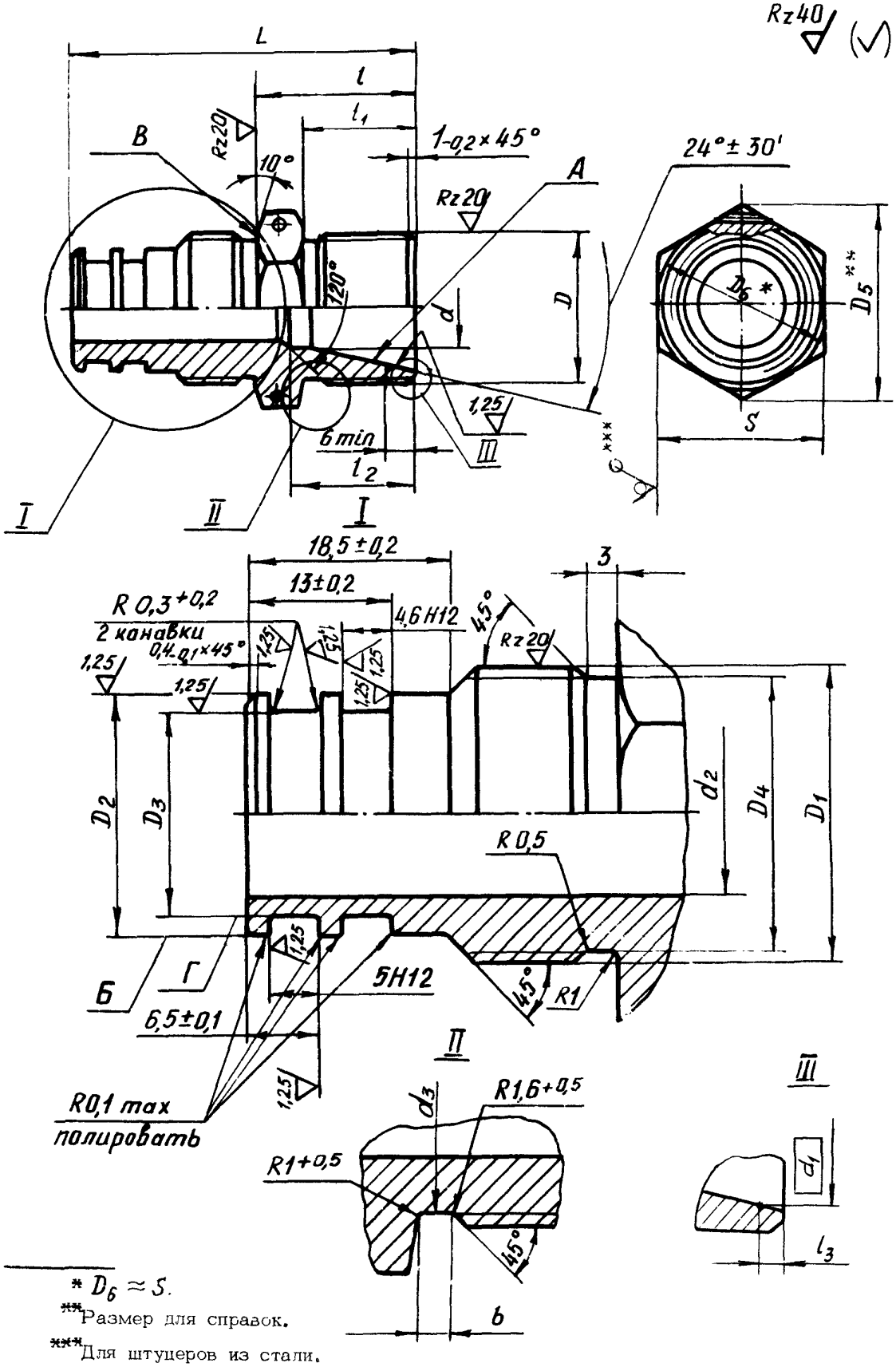
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие стандарты распространяются на ввертные штуцера для высокотемпературных агрегатов (в дальнейшем изложении – штуцера), предназначенные для разъемных соединений трубопроводов, работающих при давлении до 28 МПа (280 кгс/см^2) в диапазоне температур от минус 60 до плюс 200°С.

Издание официальное ГР 8167090, 8167108, 8167111 от 10.06.80 Перепечатка воспрещена

№ изм. 1 2 3 4 5
№ изв. 9071 10017 10231 10829 11609
Инв. № подлинника 4290
Взам. инв. № дубликата
gost.e-ecolog.ru

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



* $D_6 \approx S$.

** Размер для справок.

*** Для штуцеров из стали.

Инв. № дубликата		4290
Инв. № подлинника		
№ изм.	1	8071
	2	10017
	3	10291
	4	10829
		11609

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы $D_н$*	D	D_1	D_2 Поле допуска f7	D_3 Поле допуска h8	D_4	D_5	d	d_1	d_2	d_3	l Пред. откл. ±0,1	l_1	l_2	l_3 Пред. откл. ±0,1	L	b	S	Масса, г Титановый сплав	Масса, г Сталь
6	MR12x1,25	MR14x1,5	10	6,3	11,8	21,9	5	8,0	3,7	10,2	16	10	13	1,3	47	2,5	19	30,5	54,0
	MR12x1,5									9,8	17	11			48				
8	MR14x1,5	MR16x1,5	12	8,3	13,8	25,4	7	10,0	5,5	11,8			14		49		22	42,5	75,0
10	MR16x1,5	MR18x1,5	14	10,3	15,8	27,7	9	12,0	7,5	13,8	18	12	15		50		24	52,9	93,0
12	MR18x1,5	MR20x1,5	16	12,3	17,8	31,2	10	14,0	9,5	15,8					51		27	63,1	111,0
14	MR20x1,5	MR22x1,5	18	14,3	19,8		12	16,0	11,5	17,8								75,0	132,0
16	MR22x1,5	MR24x1,5	20	16,3	21,8	34,6	14	18,0	13,5	19,8	19				53		30	88,4	155,0
18	MR24x1,5	MR27x1,5	22	18,3	24,8	36,9	16	20,0	15,5	21,8						3,0	32	110,9	194,0
20	MR27x1,5		24	20,3			18	22,4	17,0	24,8	20			1,5	54			129,6	228,0
22	MR30x1,5	MR30x1,5	26	22,3	27,8	41,6	20	24,4	19,0	27,8	21	13	16		55		36	159,3	279,6
25	MR33x1,5	MR33x1,5	28	24,3	30,8	47,3	25	27,4	21,0	30,8							41	178,3	312,9
28	MR36x1,5		30	26,3			26	30,4	23,0	33,8								189,1	332,0
30	MR39x1,5	MR36x1,5	33	29,3	33,8		28	33,0	26,0	36,8				2,3				226,9	398,0
32	MR42x2	MR39x1,5	36	32,3	36,8	53,1	30	35,0	29,0	39,0	22	14	18		57	4,0	46	231,0	413,0
34						57,7	32	36,6						2,1			50	246,0	432,0
36	MR45x2	MR42x1,5	38	34,2	39,8		34	39,0	31,0	42,0				2,3	58			292,9	514,0
38	MR48x2	MR45x1,5	41	37,3	42,8		36	41,0	34,0	45,0								319,0	560,0
42	MR52x2	MR48x1,5	44	40,3	45,8	63,5	40	45,0		49,0							55	410,0	580,0

* Размер для справок.

№ изм. 1 2 3 4 5
№ изв. 8071 10017 10291 10829 11609
Инв. № подлинника 4280
Инв. № дубликата

3. Материал: титановые сплавы ВТ3-1, ВТ6 ОСТ 190173 и ОСТ 1 90266-86; шестигранник х/т 4 13Х11Н2В2МФ-Ш ТУ 14-1-1791-76; шестигранник х/т 5 15Х16Н2АМ-Ш ТУ 14-1-3575-83.

4. Термическая обработка: штуцера из титанового сплава – отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78; из стали – 25 . . . 35 $HRC_э$, группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78*.

5. Отверстия для контровки – по ОСТ 1 03815-76, исполнение 5.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

7. Допуск радиального биения поверхности *А* относительно оси резьбы *Д* – 0,05 мм.

8. Допуск радиального биения поверхности *Б* и торцового биения поверхности *В* относительно оси резьбы $Д_1$ – 0,05 мм.

9. Допуск радиального биения поверхности *Г* относительно поверхности *Б* – 0,05 мм.

10. Покрытие: штуцеров из стали – Хим.Пас.*, из титанового сплава – Ан.Окс. 2-3*.

11. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

12. Технические условия – по ОСТ 1 00943-79.

Пример наименования и обозначения ввертного штуцера для высокотемпературных агрегатов к трубопроводу $D_н$ = 12 мм из титанового сплава ВТ3-1:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 13672-80

То же, из титанового сплава ВТ6:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 14701-90

То же, из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 13673-80

То же, из стали 15Х16Н2АМ-Ш:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 13674-80

В обозначение ввертного штуцера к трубопроводу $D_н$ = 6 мм с резьбой MR12x1,5 дополнительно вводится шаг резьбы, например:

Штуцер ввертной 6-1,5-ОСТ 1 13674-80

---

*По действующему в отрасли документу.

№ изм. 1 2 3 4 5
№ изв. 8071 10017 10291 10829 11609
429С
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
Переиздан с учетом изменений № 1, 2, 3, 4, 5.								

4280

Инв. № дубл.

Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru