УДК 621.643.4.065:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ШТУЦЕРА ВВЕРТНЫЕ
Конструкция и размеры

ОСТ 1 12967-77
ОСТ 1 12968-77
ОСТ 1 12969-77
ОСТ 1 14691-90

На 5 страницах

Введен впервые

Проверено в 1985 г.

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1977 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие стандарты распространяются на ввертные штуцера, предназначенные для соединений трубопроводов с углом конуса 24°.

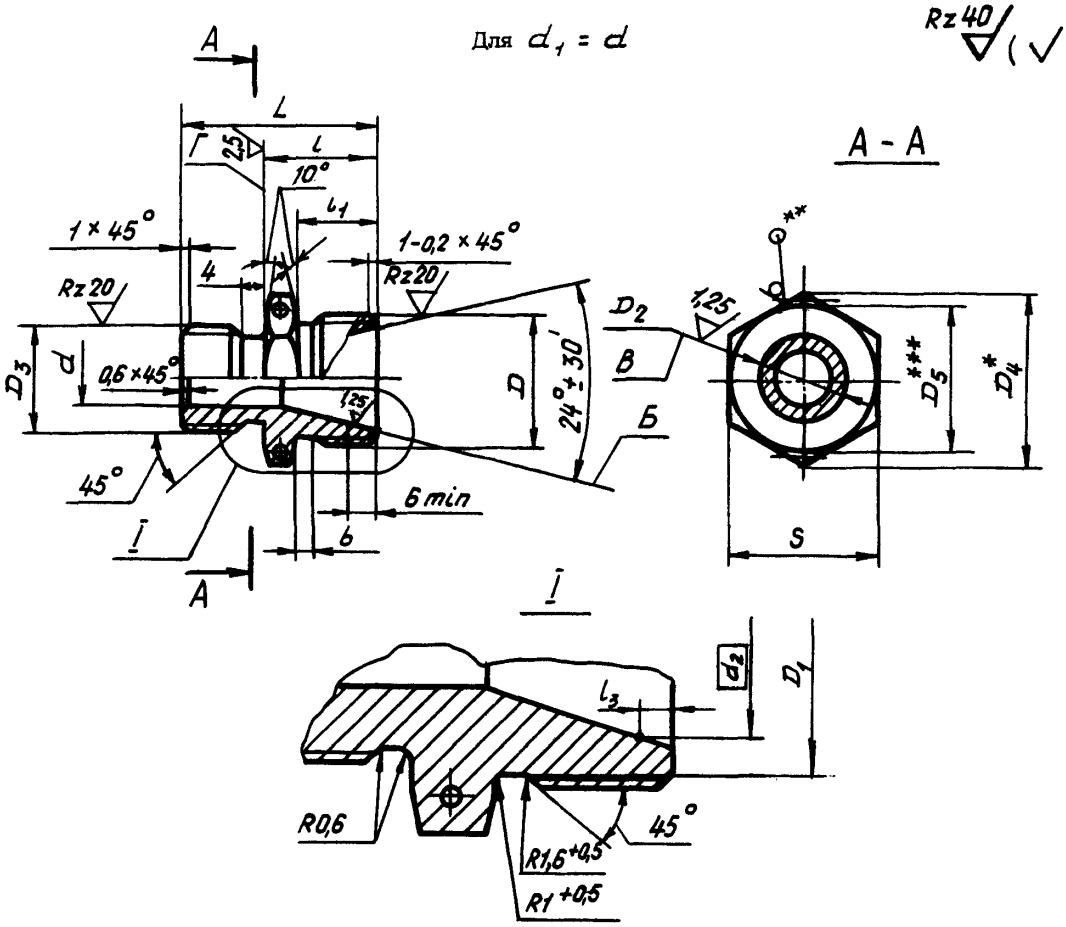
Издание официальное ГР 8067680, 8067696, 8067701 от 31.03.78 Перепечатка воспрещена

№ изм. 1 2 3 4 5
№ изв. 8070 10017 10291 10829 11609
Инв. № подлинника 3571
Инв. № дубликата

gost.e-ecolog.ru

2. Конструкция и размеры ввертных штуцеров должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

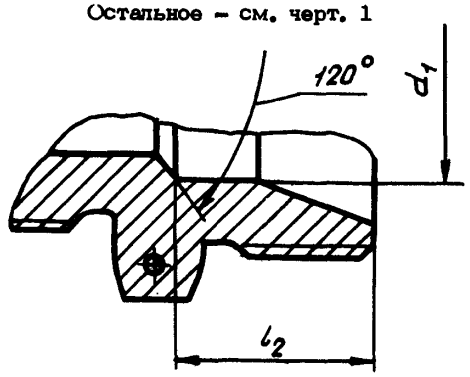
Для $d_1 = d$



Черт. 1

Для $d_1 > d$

Остальное — см. черт. 1



Черт. 2

* Размер для справок.
** Для штуцеров из стали.
*** $D_5 \approx S$.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
3571
№ изм.
№ изв.
1 8070
2 10017
3 10291
4 10829
5 11609

Размеры, мм

Типоразмер	Наружный диаметр трубы $D_н^*$	D	D_1	D_2 Пред. откл. h11	D_3	D_4	d	d_1	d_2	l Пред. откл. ±0,1	l_1	l_2	l_3 Пред. откл. ±0,1	L	S	b	Масса, г Титановый сплав	Масса, г Сталь
1	6	MR12x1,25	10,2	7,6	MR10	19,6	4	5	8,0	16	11	13	1,3	26	17	2,5	12,1	21,0
2				9,6	MR12x1,5		5										13,0	22,7
3	8	MR14x1,5	11,8				6	7	10,0			14		28	19	3,0	12,9	22,4
4				11,6	MR14x1,5	21,9	7										15,7	27,4
5	10	MR16x1,5	13,8				8	9	12,0	18	12	15		30	22		15,8	27,6
6				13,6	MR16x1,5	25,4	9										19,8	34,4
7	12	MR18x1,5	15,8				10	10	14,0					31	24		20,5	35,6
8				15,6	MR18x1,5	27,7											25,4	44,3
9	14	MR20x1,5	17,8					12	16,0								26,7	46,5
10				17,6	MR20x1,5	31,2	12							32	27		31,8	55,4
11	16	MR22x1,5	19,8	19,6	MR22x1,5		14	14	18,0								32,8	57,2
12	18	MR24x1,5	21,8	21,6	MR24x1,5	34,6	16	16	20,0					34	30		39,0	68,0
13	20	MR27x1,5	24,8	24,6	MR27x1,5	36,9	18	18	22,4						32		47,0	81,9
14	22	MR30x1,5	27,8	27,6	30x1,5	41,6	20	20	24,4					36	36		62,5	108,8
15	25	MR33x1,5	30,8				22	23	27,4	19	13	16	1,5				58,2	101,0
16				30,6	MR33x1,5	47,3	23								41		77,9	136,0
17	28	MR36x1,5	33,8				25	26	30,4	20				38			76,9	134,0
18				33,6	MR36x1,5	53,1	26								46		100,1	174,0
19	30	MR39x1,5	36,8				27	28	33,0				2,3	39			100,8	175,0
20				36,6	MR39x1,5		28										106,1	185,0
21	32	MR42x2	39,0				30	30	35,0	22	14	18		42		4,0	101,8	177,4
22				39,6	MR42x1,5	57,7									50		135,5	236,0
23	34			36,6	MR39x1,5	53,1		32	36,6				2,1		46		101,0	176,0
24				39,6	MR42x1,5	57,7	32								50		116,0	201,0
25	36	MR45x2	42,0					34	39,0								121,0	211,0
26				42,6	MR45x1,5	63,5	34						2,3		55		135,0	236,0
27	38	MR48x2	45,0					36	41,0								143,0	250,0
28							36										135,0	234,0
29	42	MR52x2	49,0	45,6	MR48x1,5		37	40	45,0								148,0	256,0
30	6	MR12x1,5	9,8	7,6	MR10	19,6	4	5	8,0	16	11	13	1,3	27	17	3,0	12,1	21,0
31				9,6	MR12x1,5		5										13,0	22,7

Инв. № дубликата 3571
Инв. № подлинника
№ изм. 2 10017
№ изв. 3 10291
4 10829
5 11609

3. Материал: титановые сплавы ВТ3-1, ВТ6 ОСТ 190173-75 и ОСТ 1 90266-86; шестигранник 4-го класса точности ГОСТ 8560-78 из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш ТУ 14-1-1791-76; шестигранник 5-го класса точности ГОСТ 8560-78 из стали 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.

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

7. Предельное отклонение размера S штуцеров из титанового сплава – по $h12$.

8. Допуск радиального биения поверхности $Б$ относительно оси резьбы D – 0,05 мм.

9. Допуск радиального биения поверхности $В$ и допуск торцового биения поверхности $Г$ относительно оси резьбы D_3 – 0,05 мм.

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

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 типоразмера 12 из титанового сплава ВТ3-1:

Штуцер ввертной 12 – ОСТ 1 12967-77

То же, из титанового сплава ВТ6:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 14691-90

То же, из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш:

Штуцер ввертной 12 – ОСТ 1 12968-77

То же, из стали 15Х16Н2АМ-Ш:

Штуцер ввертной 12 – ОСТ 1 12969-77

---

*По действующему в отрасли документу.

Инв. № дубликата | 3571
Инв. № подлинника
№ изм. | 1 | 2 | 3 | 4 | 5
№ изв. | 8070 | 10017 | 10291 | 10829 | 11609

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.								

gost.e-ecolog.ru