УДК 621.643.4.063 Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРЕСТОВИНЫ ПРОХОДНЫЕ
Конструкция и размеры

ОСТ 1 10328-72

На 5 страницах

Введен впервые

Проверено в 1989 г.

Проверено в 1984 г.

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1972 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на проходные крестовины, предназначенные для соединений трубопроводов по наружному конусу.

Издание официальное ГР 2112 от 08.05.73

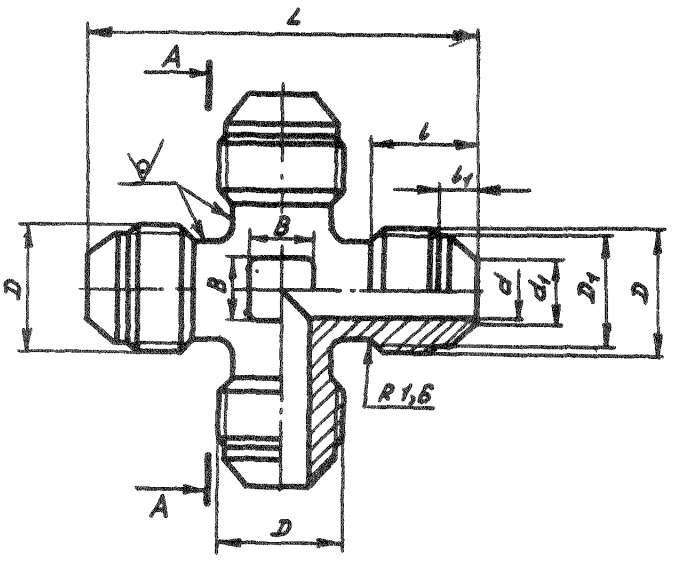
Перепечатка воспрещена

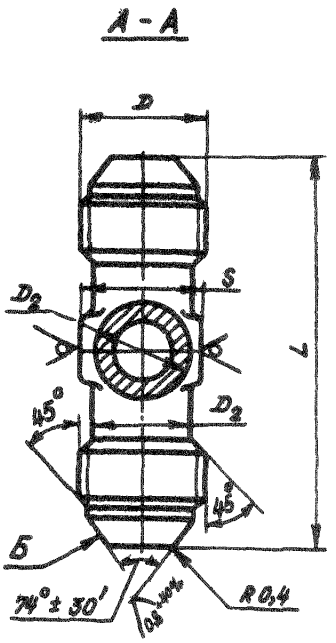
gost.e-ecolog.ru

Лит.изм. 1 2 3
№ изв. 6614 9206 11179
№ дубликата 1120
№ подлинника

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

Rz 25 +40% (V)





Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
1120
Лит.изм. 2
№ изв. 9206

Размеры, мм

Наружный диаметр труб $D_н$	d	d_1	D	D_1	D_2	S	l	l_1	L	B	Масса 100 шт., кг
4	2,7	3,6	MR10x1	8,5	8	10	12	4,5	42	6	1,46
6	3,7	4,6	MR12x1	10,5	10	12	13	5,5	46		2,77
8	5,5	6,6	MR14x1	12,5	12	14			48	7	3,44
10	7,5	8,8	MR16x1	14,5	14	17	14	5,0	52	9	4,43
12	9,5	10,8	MR20x1,5	17,8	16	19	17	6,5	62	10	6,80
14	11,5	12,8	MR22x1,5	19,8	18	22		6,0	66	13	9,20
16	13,5	14,8	MR24x1,5	21,8	20		18	6,5	70	15	10,62
18	15,5	16,8	MR27x1,5	24,8	22	24		7,0	74	17	13,76
20	17,0	18,5	MR30x1,5	27,8	24	27	19	8,0	78	18	17,33
22	19,0	20,5	MR33x2	30,0	27		22	8,5	86	21	18,80
25	22,0	23,5			28	30		7,5	88	22	20,29
28	25,0	26,5	MR39x2	36,0	34	36	23	9,5	98	28	28,41
30	27,0	28,5						7,5			31,12
32	28,0	29,5	MR42x2	39,0	38	41		8,0	104	30	33,55
34	30,0	31,5	MR45x2	42,0			24	9,5			39,52
36	32,0	33,5	MR48x2	45,0	43	46	25		110		45,04
38	34,0	35,8						8,0			47,51

3. Материал: штамповка из титановых сплавов ВТ3-1, ВТ6.

4. Термическая обработка: отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78.

5. Резьба – по ОСТ 1 00105-83, поле допуска – 6е.

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

7. Предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей – по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5.

8. Допуск радиального биения поверхности Б относительно оси резьбы для крестовин:

– с резьбой до М*Р* 24 х 1,5 – не более 0,05 мм;

– с резьбой свыше М*Р* 24 х 1,5 – не более 0,07 мм.

9. Покрытие: Ан.Окс 2-3*.

10. Маркировать и клеймить – по ОСТ 1 00537-72.

11. Технические условия – по ОСТ 1 00537-72.

12. Для обозначения проходных крестовин из сплава ВТ6 принят код "1".

Пример наименования и обозначения проходной крестовины к трубопроводу $D_н$ = 12 мм из сплава ВТ3-1:

Крестовина проходная 12-ОСТ 1 10328-72

То же из сплава ВТ6:

Крестовина проходная 12-1-ОСТ 10328-72

*По действующему в отрасли документу.

Инв. № дубликата | 1120
Инв. № подлинника
№ изм | 1 | 2 | 3
№ изв | 6614 | 9206 | 11179

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	1, 4	–	–	–	6614	Харьков	30.01.77	01.07.77 г.
2	1÷4	–	5	–	9206	Харьков	25.02.85	01.01.86 г.

1120

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

gost.e-ecolog.ru