УДК621.643.4.063

Группа Г-18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10425-71
ОСТ 1 10426-71

КРЕСТОВИНЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
Конструкция и размеры

На 4 страницах

Взамен 6563А, 6564А

Распоряжением Министерства от 18 февраля 1972 г. № 087-16

срок введения установлен с 1/1Х 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ИЗДЕЛИЕ ПО ОСТ 1 10425-71, ОСТ 1 10426-71 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМО С ИЗДЕЛИЕМ ПО ОТРАСЛЕВОЙ НОРМАЛИ 6563А, 6564А

1. Настоящий стандарт распространяется на крестовины переходные, предназначенные для соединения трубопроводов по внутреннему конусу с обжимными гайками.

Издание официальное

★

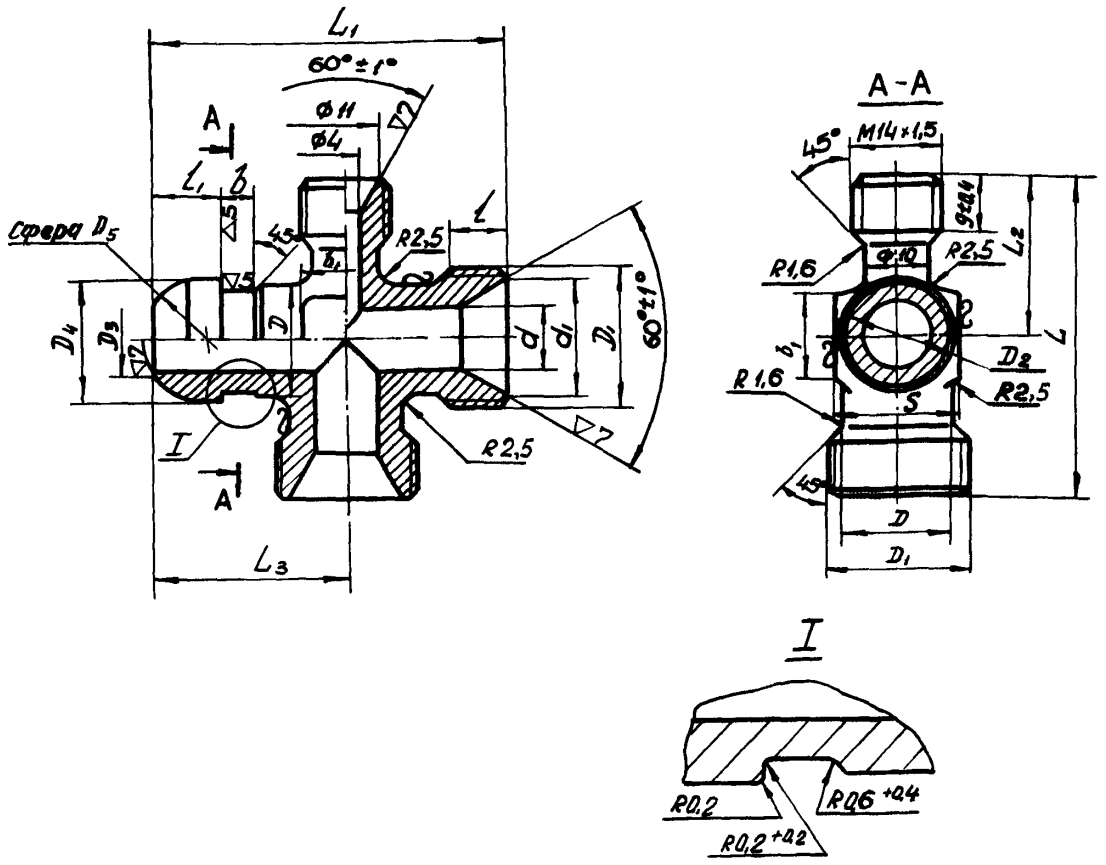
Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Лит. изм.	1	2
№ изв.	6324	7557

Инв. № дубликата	453
Инв. № подлинника	

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



Размеры в мм

Наружный диаметр трубы $D_н$	Применяемость	D	D_1	D_2 Пред. откл. по C_4	D_3	D_4 Пред. откл. по C_4	D_5 Пред. откл. ±0,2	d	d_1	L	L_1	L_2	L_3	l	l_1	b	b_1	S	Масса 100 шт., кг
12		15	M20x1,5	14,0	11,5	17,0	17,5	10	17,0	48	52	24	28	9	10,0	6	10	17	7,50
14		17	M22x1,5	16,0	13,5	19,0	19,5	12	19,0	50	55	25	30		10,5		13	19	8,88
16		19	M24x1,5	18,0	15,5	21,0	21,5	14	21,0	55	60	26	32	11		7	15	22	10,57
18		22	M27x1,5	20,5	17,5	24,0	24,5	16	24,0	58	62	27	33				17	24	12,64
20		24	M30x1,5	23,5	21,5	27,5	28,0	18	27,0	60	65	30	35				18	27	14,84
22		26	M33x1,5	25,5	23,0	29,5	30,5	20	29,0	65	70		36	12					17,93
25		29	M36x1,5	28,5	25,0	32,5	33,0	23	32,0	68	75	32	38	13	11,5		22	30	22,61
28		32	M39x1,5	31,5	28,0	35,5	36,0	26	35,0	72	78	34	40				25	32	27,69
30		34		32,5	29,5	36,5	38,0	28	35,5								28		31,00

Пример условного обозначения переходной крестовины к трубопроводу с $D_н$ 14 мм из стали марки 30ХГСА:

Крестовина переходная 14-ОСТ 1 10425-71

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ-Ш:

Крестовина переходная 14-ОСТ 1 10426-71

3. Материал: штамповка из стали марок 30ХГСА, 13Х11Н2В2МФ-Ш.

4. Термическая обработка:

крестовины из стали марки 30ХГСА - калить, $\sigma_в = 100 \pm 10$ кгс/мм^2;

крестовины из стали марки 13Х11Н2В2МФ-Ш - калить $\sigma_в = 95^{+10}_{-5}$ кгс/мм^2.

5. Покрытие:

Кд9.Хим.Оксфос* - для крестовин из стали марки 30ХГСА;

Хим.Пас* - для крестовин из стали марки 13Х11Н2В2МФ-Ш.

---

* По действующему отраслевому документу.

6. Резьба – по ОСТ 1 00105-73, поле допуска 6е.

7. Фаски резьбы – по ОСТ 1 00010-71.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров – по 722АТ.

9. Предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей – по ОСТ 1 41187-72, класс точности 5.

10. Радиальное биение конусных поверхностей относительно среднего диаметра соответствующих резьб – не более 0,1 мм.

11. Радиальное биение сферы D_5 относительно поверхности D_2 – не более 0,08.

12. Маркировать и клеймить – по ОСТ 1 00531-71.

13. Технические условия – по ОСТ 1 00531-71.

Инв. № дубликата | 453
Инв. № подлинника
Лит.изм. | 1
№ изв. | 6324

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
2	1,2	—	4	-	7557	Шабу-	11.1.79	1.07.79

gost.e-ecolog.ru