УДК 621.643.4.063

Группа Г-18

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10419-71
ОСТ 1 10420-71

## КРЕСТОВИНЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
## Конструкция и размеры

На 5 страницах

Взамен 6557А, 6558А

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

срок введения установлен с 1/1X 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ИЗДЕЛИЕ ПО ОСТ 1 10419-71, ОСТ 1 10420-71 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМО С ИЗДЕЛИЕМ ПО ОТРАСЛЕВОЙ НОРМАЛИ 6557А, 6558А

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

Издание официальное ★

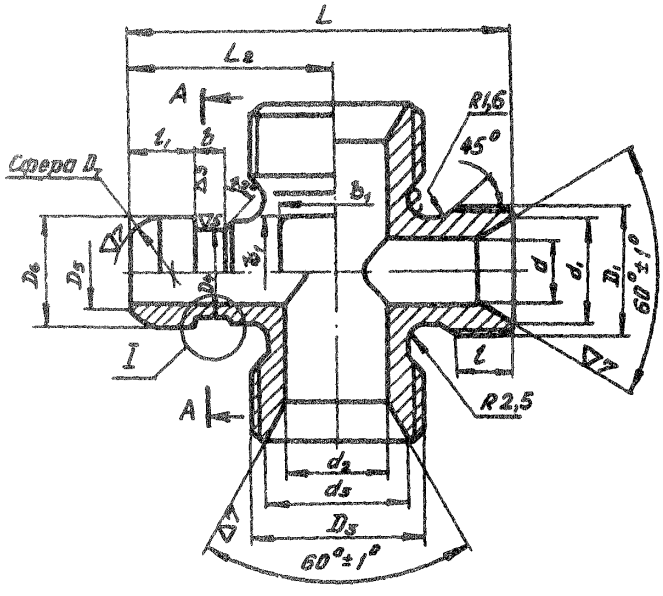
Перепечатка воспрещена

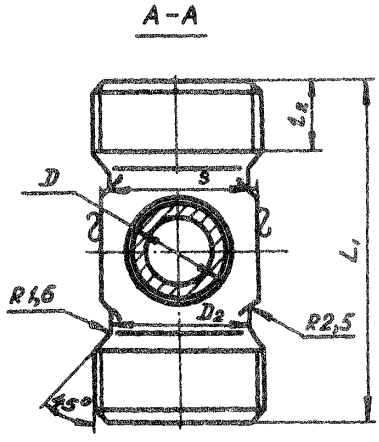
Лит.изм. 1 2
№ изв. 6324 7557
Инв. № подлинника 450
Инв. № дубликата

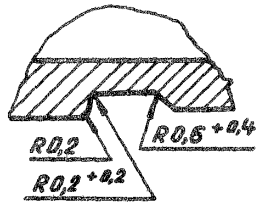
gost.e-ecolog.ru

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

▽4 (▽)




Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
450
Лит. изм.
№ изв.

Размеры в мм

| Наружный диаметр труб $D_н$ | Наружный диаметр труб $D_{н_1}$ | Применяемость | $D$ | $D_1$ | $D_2$ | $D_3$ | $D_4$ Пред. откл. по $C_4$ | $D_5$ | $D_6$ Пред. откл. по $C_4$ | $D_7$ Пред. откл. $\pm 0,2$ | $d$ | $d_1$ | $d_2$ | $d_3$ | $L$ | $L_1$ | $L_2$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $b$ | $b_1$ | $S$ | Масса 100 шт., кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | 8 | | 9 | M14x1,5 | 11 | M16x1,5 | 8,0 | 5,5 | 11,0 | 11,5 | 4 | 11 | 6 | 13 | 48 | 42 | 25 | 9 | 9,5 | 9 | 6 | 7 | 14 | 5,40 |
| | 10 | | | | 13 | M18x1,5 | | | | | | | 8 | 15 | 50 | | 26 | | | | | 9 | | 5,08 |
| 8 | | | | | | | | | | | | | | | | 45 | | | | | | | | 6,58 |
| | 12 | | 11 | M16x1,5 | 15 | M20x1,5 | 10,0 | 7,5 | 13,0 | 13,5 | 6 | 13 | 10 | 17 | 52 | | 27 | | | | | 10 | 17 | 7,72 |
| | 14 | | | | 17 | M22x1,5 | | | | | | | 12 | 19 | | | 28 | | | | | 13 | 19 | 7,95 |
| 10 | 12 | | | | 15 | M20x1,5 | | | | | | | 10 | 17 | | | | | 10,0 | | | 10 | 17 | 7,91 |
| | 14 | | 13 | M18x1,5 | 17 | M22x1,5 | 12,0 | 9,5 | 15,0 | 15,5 | 8 | 15 | 12 | 19 | 55 | | | 9 | | | | 13 | 19 | 8,62 |
| | 16 | | | | 19 | M24x1,5 | | | | | | | 14 | 21 | | 50 | | | | 11 | | 15 | 22 | 9,96 |
| 12 | 14 | | | | 17 | M22x1,5 | | | | | | | 12 | 19 | | 48 | 30 | | | 9 | | 13 | 19 | 9,63 |
| | 16 | | 15 | M20x1,5 | 19 | M24x1,5 | 14,0 | 11,5 | 17,0 | 17,5 | 10 | 17 | 14 | 21 | | 52 | | | | | | 15 | 22 | 10,59 |
| | 18 | | | | 22 | M27x1,5 | | | | | | | 16 | 24 | 60 | | 32 | | | | | 17 | 24 | 12,28 |
| 14 | 16 | | | | 19 | M24x1,5 | | | | | | | 14 | 21 | 58 | | 30 | | | | | 15 | 22 | 11,23 |
| | 18 | | 17 | M22x1,5 | 22 | M27x1,5 | 16,0 | 13,5 | 19,0 | 19,5 | 12 | 19 | 16 | 24 | 60 | 55 | 32 | | | 11 | | 17 | 24 | 12,91 |
| | 20 | | | | 24 | M30x1,5 | | | | | | | 18 | 27 | 62 | | 34 | | | | | 18 | 27 | 13,79 |
| 16 | 18 | | 19 | M24x1,5 | 22 | M27x1,5 | 18,0 | 15,5 | 21,0 | 21,5 | 14 | 21 | 16 | 24 | | 58 | 33 | 11 | 10,5 | | 7 | 17 | 24 | 14,28 |
| | 20 | | | | 24 | M30x1,5 | | | | | | | 18 | 27 | 65 | 60 | 35 | | | | | 18 | 27 | 15,73 |
| 18 | | | 22 | M27x1,5 | | | 20,5 | 17,5 | 24,0 | 24,5 | 16 | 24 | | | | 62 | | | | | | | | 17,74 |
| | 22 | | | | 26 | M33x1,5 | | | | | | | 20 | 29 | 68 | | 36 | | | 12 | | | | 20,92 |
| 20 | | | 24 | M30x1,5 | | | 23,5 | 21,5 | 27,5 | 28,0 | 18 | 27 | | | | 65 | | | | | | | | 23,15 |
| | 25 | | | | 29 | M36x1,5 | | | | | | | 23 | 32 | 72 | | 38 | | | 13 | | 22 | 30 | 25,63 |
| 22 | 28 | | 26 | M33x1,5 | 32 | M39x1,5 | 25,5 | 23,0 | 29,5 | 30,5 | 20 | 29 | 26 | 35 | 75 | 70 | 40 | 12 | | | | 25 | 32 | 26,96 |

Пример условного обозначения переходной крестовины к трубопроводам с $D_н$ 12 мм и $D_{н_1}$ 18 мм из стали марки 30ХГСА:

Крестовина переходная 12-18-ОСТ 1 10419-71

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ-Ш:

Крестовина переходная 12-18-ОСТ 1 10420-71

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.

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

* По действующему отраслевому документу.

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 450

Изм. | Лист | № изв. | 1 | 6324 | 2 | 7557

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 $D_7$ относительно поверхности $D_4$ – не более 0,08

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

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

Инв. № подлинника 450 | Инв. № дубликата
№ изв. 6324 | Лит.изм. 1

# ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| № изм. | Номера страниц | | | | Номер "Изв. об изм." | Подпись | Дата | Срок введения изменения |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Измененных | Замененных | Новых | Аннулированных | | | | |
| 2 | 1,3 | - | 5 | - | 755+ | Шабд- | 11.1.79 | 1.07.79 |

gost.e-ecolog.ru