УДК 621.646.986

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10380-72

ЗАГЛУШКИ ВВЕРТНЫЕ
Конструкция и размеры

На 5 страницах

Введен впервые

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

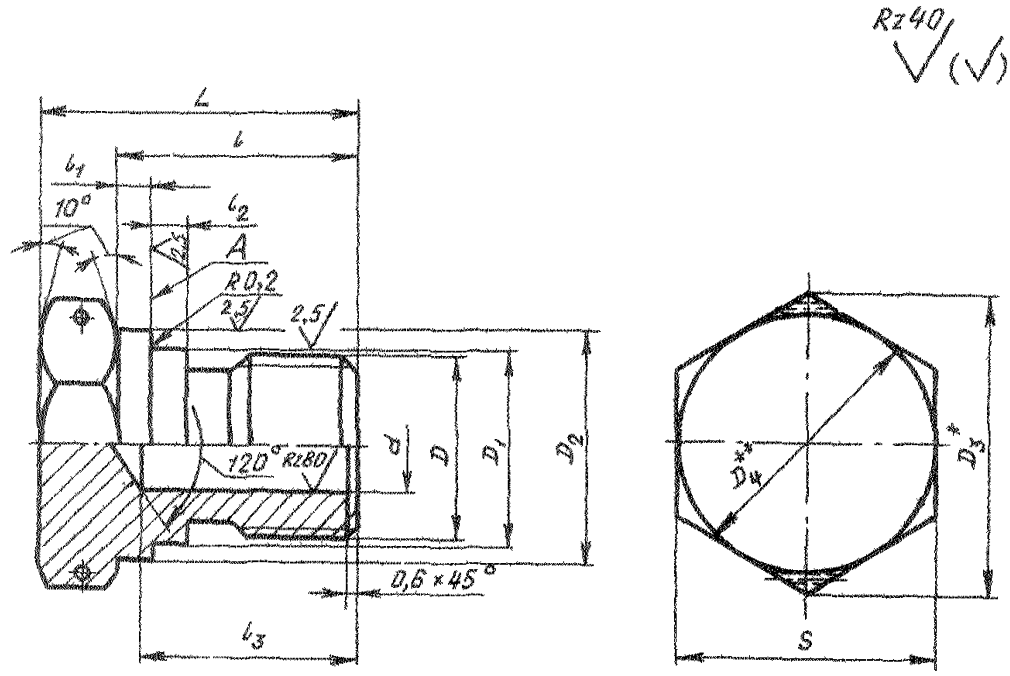
1. Настоящий стандарт распространяется на ввертные заглушки агрегатов, соединяемых с трубопроводами.

Издание официальное ГР 2165 от 08.05.73 Перепечатка воспрещена

Инв. № дубликата 1105
Инв. № подлинника
Дат.изм. 1 2
№ изв. 6928 11776

gost.e-ecolog.ru

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



* Размер для справок.

** $D_4 \approx S$.

Инв. № дубликата | 110Б
Инв. № подлинника
Лит. изм. | 2
№ изв. | 11776

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы $D_н$	d	D	D_1 / d_{III}	D_2	D_3	S	l	l_1	l_2	l_3	L	Масса 100 шт., кг
4	–	MR8	8,2	11	16,2	14	14	2,5	2,0	–	20	0,96
6		MR10	10,2	13	19,6	17	17				23	1,25
8		MR12x1,5	12,2	15								1,65
10	7,5	MR14x1,5	14,2	17	21,9	19				16		2,00
12	9,5	MR16x1,5	16,2	19	25,4	22	18			17	24	2,46
14	11,5	MR18x1,5	18,2	21	27,7	24	19				25	2,92
16	13,5	MR20x1,5	20,2	23	31,2	27	20			19	27	3,48
18	15,5	MR22x1,5	22,2	25	34,6	30	21	3,0	2,5		28	4,13
20	17,0	MR24x1,5	24,2	27	36,9	32						4,93
22	19,0	MR27x1,5	27,2	30	41,6	36	22			18	29	6,14
25	22,0	MR30x1,5	30,2	33	47,4	41						7,07
28	25,0	MR33x1,5	33,2	36							30	8,82
30	27,0	MR36x1,5	36,2	39	53,1	46						11,22
32	29,0	MR39x1,5	39,2	42							31	14,08
34	31,0											13,42
36	34,0	MR42x1,5	42,2	46	57,7	50	23				32	15,82

3. Материал: титановые сплавы 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. Проточки и фаски резьбы – по ОСТ 1 00010-81.

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

8. Отверстия для контровки – по ОСТ 1 03815-76.

9. Допуск радиального биения поверхностей D_1 и D_2 относительно оси резьбы – не более 0,07 мм; допуск торцового биения поверхности A относительно оси резьбы – не более 0,05 мм.

10. Покрытие: Ан. Окс 2-3*.

11. Маркировать и клеймить – по ОСТ 1 00538-72.

12. Технические условия – по ОСТ 1 00538-72.

13. Для обозначения ввертных заглушек из сплава ВТ6 принят код "1".

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

Заглушка ввертная 12-ОСТ 1 10380-72

То же из сплава ВТ6:

Заглушка ввертная 12-1-ОСТ 1 10380-72

* По действующему отраслевому документу.

№ изм 2 11776
№ изв
1105
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
gost.e-ecolog.ru