

**С С С Р**

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

**СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ФЛАНЦЕВЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ДЛЯ ВОЗДУШНЫХ СИСТЕМ**

**ОСТ 1 10078-71 –  
ОСТ 110093-71**

**Издание официальное**

УДК 621.643.412.066

Группа Г18

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

ОСТ 1 10088-71

На 5 страницах

## КОЛОДКИ Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10088-71  
взаимозаменяется с изделием  
по отраслевой нормали 6790А

Взамен 6790А

Проверено в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 25 ноября 1971 г. № 087-16

срок введения установлен с 1/III 1972 г.

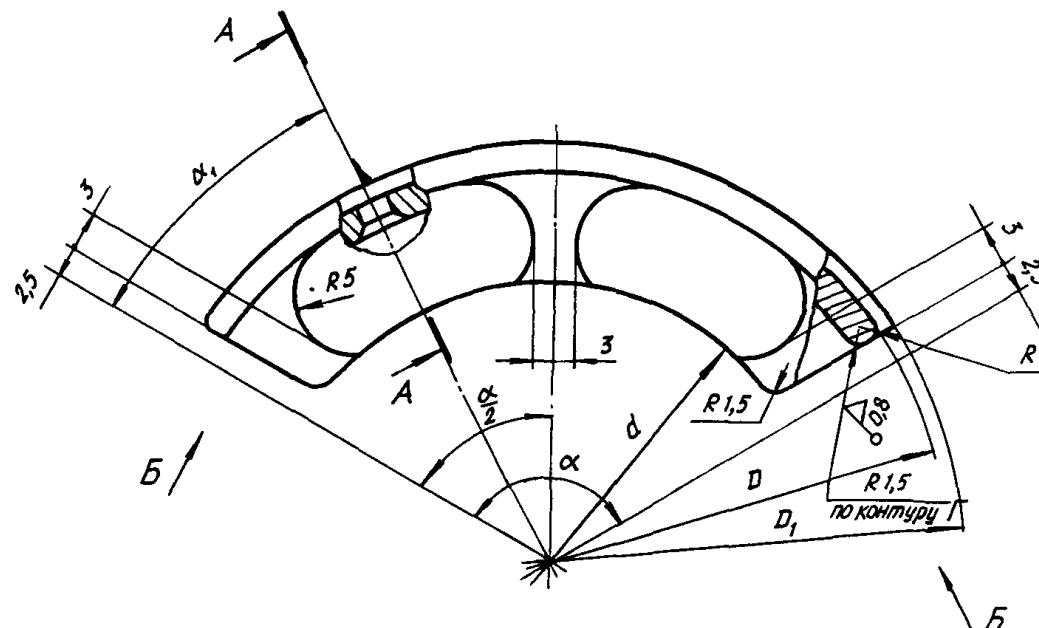
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на колодки для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

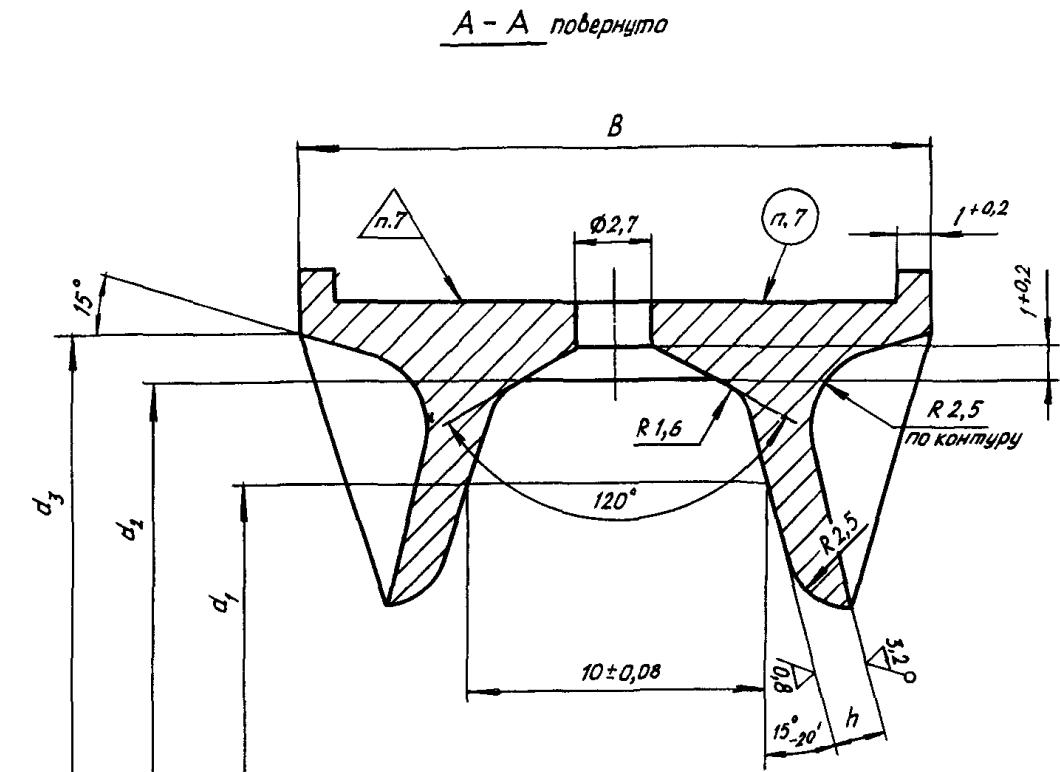
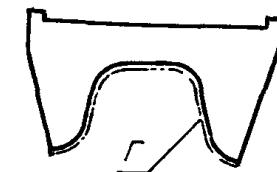
|                          |     |
|--------------------------|-----|
| Инв. № Административного | 162 |
| Инв. № подлинника        |     |

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

1,6  
▽ (✓)



Вид Б повернуто



|       |      |       |
|-------|------|-------|
| № ПЗМ | a    | 3     |
| № изв | 5644 | 10394 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Ном № артикулата  | 162 |
| Ном. № подшипника |     |

## Размеры, мм

| $D_H^*$ | Обозначение        | $D$ | $D_f$ | $d$ | $d_1$ | $d_2$ | $d_3$ | $\delta$ | $b$ | $h$ | $\alpha$ | $\alpha_f$ | Масса<br>1000 шт.,<br>кг |
|---------|--------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-------|----------|-----|-----|----------|------------|--------------------------|
| 40      | 40-ОСТ 1 10088-71  | 66  | 68    | 46  | 54    | 61    | 64    |          |     |     |          | 45°        | 24                       |
| 45      | 45-ОСТ 1 10088-71  | 71  | 73    | 51  | 59    | 66    | 69    |          |     |     |          | 40°        | 26                       |
| 50      | 50-ОСТ 1 10088-71  | 76  | 78    | 56  | 64    | 71    | 74    |          |     |     |          |            | 28                       |
| 56      | 56-ОСТ 1 10088-71  | 82  | 84    | 62  | 70    | 77    | 80    |          |     |     |          |            | 30                       |
| 63      | 63-ОСТ 1 10088-71  | 89  | 91    | 69  | 77    | 84    | 87    |          |     |     |          | 33°        | 33                       |
| 70      | 70-ОСТ 1 10088-71  | 96  | 98    | 76  | 84    | 91    | 94    |          |     |     |          | 36°        | 36                       |
| 80      | 80-ОСТ 1 10088-71  | 107 | 109   | 86  | 94    | 101   | 104   |          |     |     |          |            | 40                       |
| 90      | 90-ОСТ 1 10088-71  | 117 | 119   | 96  | 104   | 111   | 114   |          |     |     |          |            | 44                       |
| 100     | 100-ОСТ 1 10088-71 | 127 | 129   | 106 | 114   | 121   | 124   |          |     |     |          |            | 48                       |
| 120     | 120-ОСТ 1 10088-71 | 147 | 149   | 126 | 134   | 141   | 144   |          |     |     |          | 30°        | 56                       |
| 140     | 140-ОСТ 1 10088-71 | 167 | 169   | 146 | 154   | 161   | 164   |          |     |     |          |            | 64                       |

Пример условного обозначения колодки для трубопровода  $D_H$  40 мм:

Колодка 40-ОСТ 1 10088-71

3. Материал: сталь марки 10Х11Н23Т3МР-ВД(Х12Н22Т3МР-ВД, ЭПЗ3-ВД) или 10Х11Н23Т3МР (Х12Н22Т3МР, ЭПЗ3) по ТУ 14-1-312-72.

4. Термообработка  $\sigma'_s \geq 980$  МПа ( $100$  кгс/ $мм^2$ ). Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров – по ОСТ 1 00022-80.

6. Технологические указания по изготавлению колодки приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

7. Маркировать обозначение колодки и клеймить окончательную приемку краской.

8. Технические условия – по ОСТ 1 00514-71.

\* Наружный диаметр трубопровода.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОЛОДКИ

1. Припуск на механическую обработку - не менее 2 мм кругом.
  2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи без защитной атмосферы  $(1030 \pm 10)$  °C, выдержка - 2 ч, охлаждение - в масле.
  3. Технологическое частичное старение - при температуре 750 - 780 °C в течение 10 ч.
  4. Механическая обработка - в соответствии с настоящим стандартом.
  5. Окончательное старение - в защитной среде (аргоне или вакууме) при температуре от 750 до 780 °C в течение 6 ч, при температуре 650 °C в течение 16 ч, охлаждение в камере печи до 40°C, дальнейшее охлаждение на воздухе.  
Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются. Окалина не допускается.
- Примечание.** В случае хорошей обрабатываемости в окончательно состаренном состоянии разрешается проводить старение перед механической обработкой по режиму: при температуре 750 - 780 °C в течение 16 ч, при температуре 650 °C в течение 16 ч.

|        |       |
|--------|-------|
| № изм. | 3     |
| № изв. | 10394 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Инв. № дубликата  | 162 |
| Инв. № подлинника |     |

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| Номер изменения | Номер листа (страницы) |             |        |                 | Номер документа | Подпись | Дата внесения изм. | Дата введения изм. |
|-----------------|------------------------|-------------|--------|-----------------|-----------------|---------|--------------------|--------------------|
|                 | измененного            | замененного | нового | аннулированного |                 |         |                    |                    |
| 1               | 1-3                    |             |        |                 | 5644            |         |                    |                    |
| 2               | 1,3                    |             |        |                 | 5858            |         |                    |                    |
| 3               | 1-4                    |             |        |                 | 70394           |         |                    |                    |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| в. № дубликата    | 162 |
| н.в. № подлинника |     |