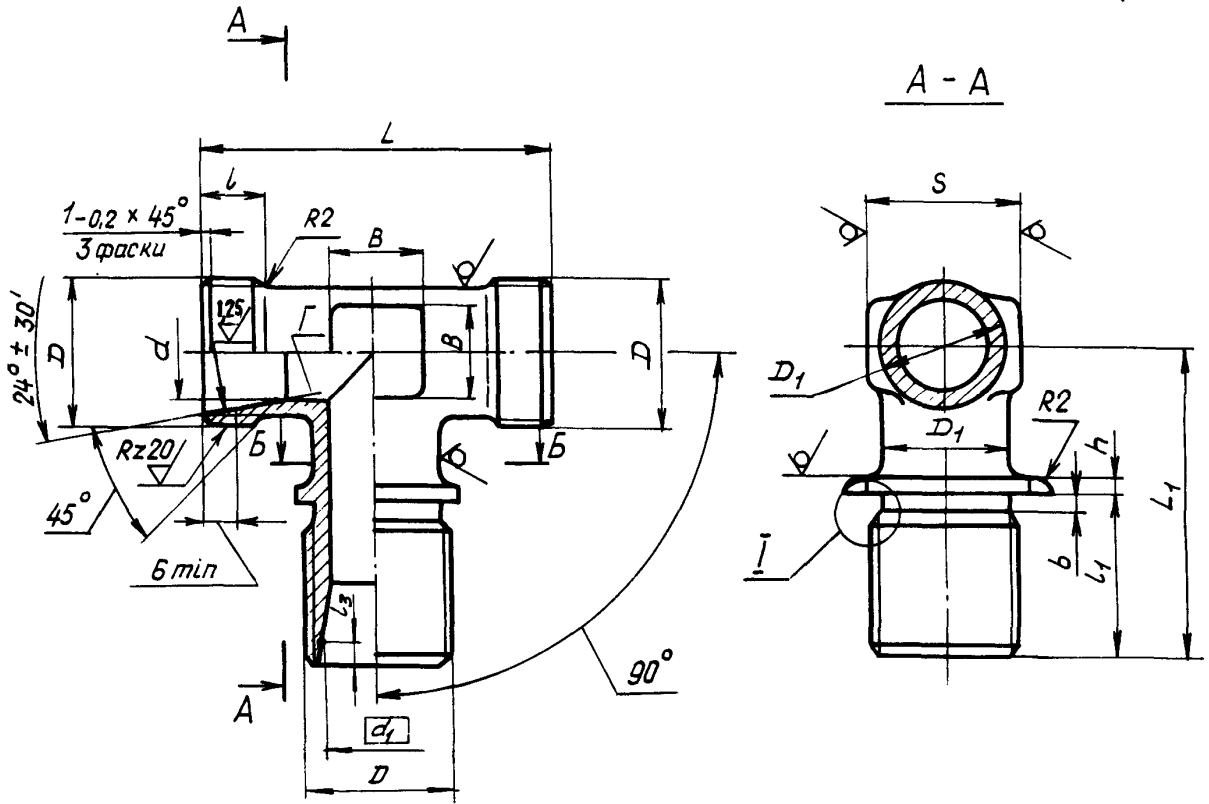


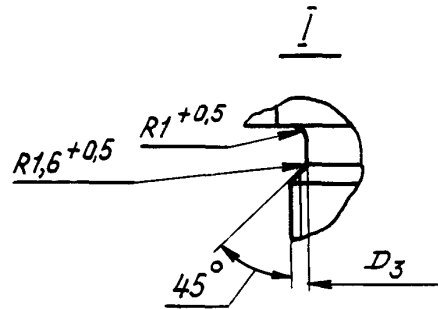
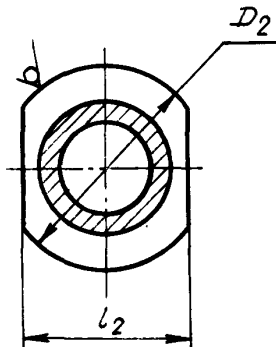


2. Конструкция и размеры фланцевых тройников должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz 40 / (✓)



Б - Б



1	2	4	5
Изм.	№ 138	8069	10017
		10829	1.1609

Изм. № дубликата	3568
Изм. № подлинника	

Иис. № дубликата	
Иис. № подлинника	3568

№	1	2	3	4	5														
№ изв.	10017	10291	10829	11609															

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы * $D_H$	$d$	$d_1$	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$S$	$l$	$l_1$ Пред. откл. +0,1	$l_2$	$l_3$	$L$ Пред. откл. +0,1	$L_1$	$h$	$b$	$B$	Масса, г	
																	Титановый сплав	Сталь
6	5	8,0	MR12к1,25	9	20	10,2	9	9	21	14		38	36		2,5	7	20,3	34,8
			MR12к1,5			9,8											26,2	44,9
8	7	10,0	MR14к1,5	11		11,8	11		22	16		40	39			9	33,8	57,8
10	9	12,0	MR16к1,5	13	22	13,8	13	10	24	18	1,3	44	42	2	3,0	10	43,2	75,8
12	10	14,0	MR18к1,5	15	24	15,8	17	20								50	44	12
14	12	16,0	MR20к1,5	17	26	17,8	19	11	24	20	1,5	54	46	3	4,0	14	54,0	92,5
16	14	18,0	MR22к1,5	19	30	19,8	19									25	26	24
18	16	20,0	MR24к1,5	21	35	21,8	22	12	26	30	1,5	60	49	3	4,0	18	92,0	157,9
20	18	22,4	MR27к1,5	24	42	24,8	24									27	32	32
22	20	24,4	MR30к1,5	27	45	27,8	27	11	27	32	1,5	66	55	3	4,0	25	186,0	319,3
25	23	27,4	MR33к1,5	30	50	30,8	30									28	34	34
28	26	30,4	MR36к1,5	33	55	33,8	36	12	38	42	2,3	76	62	3	4,0	30	253,0	434,2
30	28	33,0	MR39к1,5	35	60	36,8	41									46	46	46
32	30	35,0	MR42к2	37	70	39,0	46	12	29	46	2,1	84	75	3	4,0	36	245,0	421,0
34	32	36,6		38		42,0										50	2,3	88
36	34	39,0	MR45к2	41	70	45,0	46	12	30	54	2,3	88	75	3	4,0	38	386,0	668,0
38	36	41,0	MR48к2	43	70	45,0	46									30	54	54
42	40	45,0	MR52к2	47	75	49,0	50											

\* Размер для справок.

ОСТ 1 12958-77-ОСТ 1 12960-77, ОСТ 1 14688-90 стр. 3

3. Материал: штамповка из титановых сплавов ВТЗ-1, ВТ6 ОСТ 1 9000С-70, группа контроля III; штамповка из стали 13X11H2B2MФ-Ш ОСТ 1 90176-75, группа контроля III; сталь 15X16H2AM-Ш ТУ 14-1-948-74, штамповка ОСТ 1 90176-75, группа контроля III.

4. Термическая обработка\*: тройники из титанового сплава - отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78; из стали - 25...35 HRC<sub>9</sub>, группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78.

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

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

7. Допуск радиального биения поверхности  $f$  относительно оси резьбы - 0,05 мм.

8. Покрытие тройников из стали Хим.Пас, из титанового сплава - Ан.Окс 2-3\*.

9. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

10. Технические условия - по ОСТ 1 00943-79.

Пример наименования и обозначения фланцевого тройника к трубопроводу  $D_H = 12$  мм из титанового сплава ВТЗ-1:

Тройник фланцевый 12 - ОСТ 1 12958-77

То же, из титанового сплава ВТ6:

Тройник фланцевый 12-ОСТ 1 14688-90

То же, из стали 13X11H2B2MФ-Ш:

Тройник фланцевый 12 - ОСТ 1 12959-77

То же, из стали 15X16H2AM-Ш:

Тройник фланцевый 12 - ОСТ 1 12960-77

В обозначение фланцевого тройника к трубопроводу  $D_H = 6$  мм с резьбой MR12x1,5 дополнительно вводится шаг резьбы, например:

Тройник фланцевый 6-1,5 - ОСТ 1 12960-77

\* По действующему в отрасли документу.

№ 1.	8089	10017	10291	10829	51	11609
№ 2.						
№ 3.						
№ 4.						
№ 5.						
№ 6.						
№ 7.						
№ 8.						
№ 9.						
№ 10.						

№ 1.	3588
№ 2.	
№ 3.	
№ 4.	
№ 5.	
№ 6.	
№ 7.	
№ 8.	
№ 9.	
№ 10.	

№ 1. дубльета  
№ 2. подлинника

