

УДК 621.843.4.063

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10340-72

КРЕСТОВИНЫ ВВЕРТНЫЕ Конструкция и размеры

На 4 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1989 г.

Проверено в 1984 г.

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1972 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

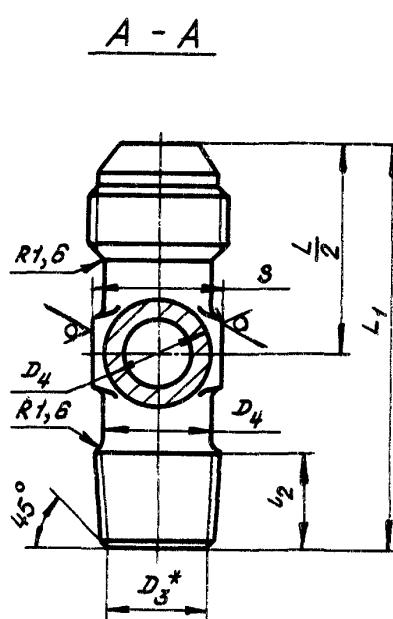
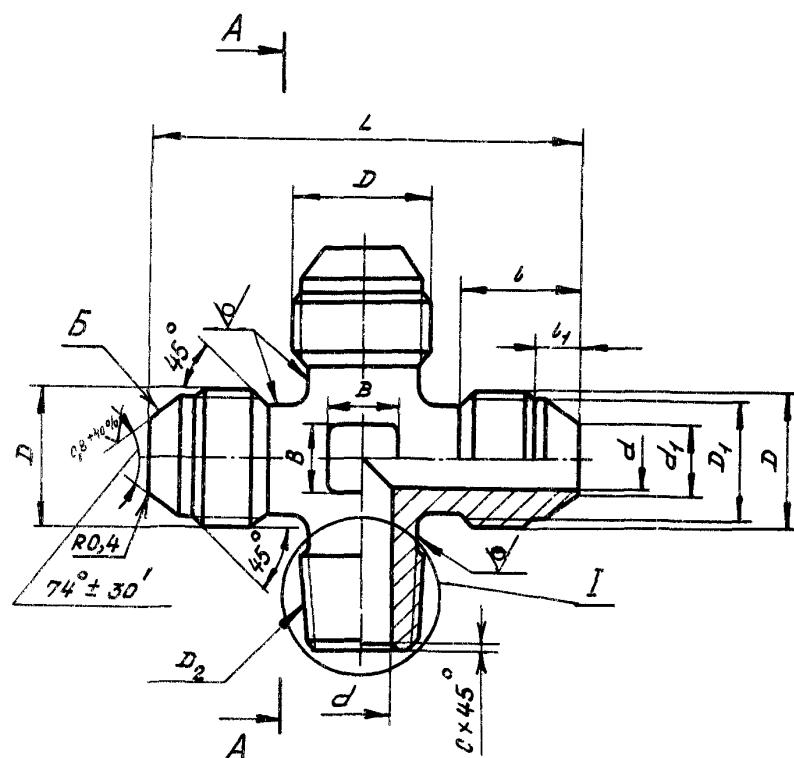
1. Настоящий стандарт распространяется на ввертные крестовины, предназначенные для соединений трубопроводов по наружному конусу.

Ном. № документа	1132
Ном. № подшивки	

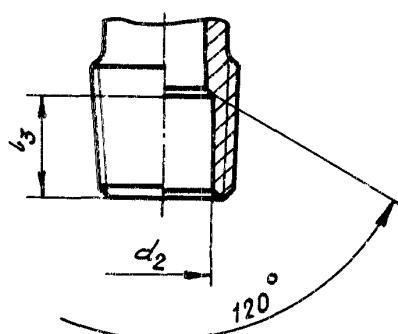
OCT 1 10340-72 Ctrp. 2

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

Rz 25 $^{+40\%}$ ✓ (✓)



I



х Размер для справок.

№ 1132	Наг. № Аубаката	Наг. № подлинника
-----------	-----------------	-------------------

Лит. №.м. №.н. №.н.

Инв. №. дубликата
Инв. №. подлинника

Наружный диаметр трубы D_H	Размеры, мм															Масса 100 шт., кг			
	d	d_1	d_2	D	D_1	D_2	D_3	D_4	S	l	l_1	l_2	l_3	L	L_1	C	B		
4	2,7	3,6	-	MR 10x1	8,5	$K^{1/16''}$	6,135	8	10	12	4,5	-	42	39	0,4	6	1,36		
6	3,7	4,6		MR 12x1	10,5	$K^{1/8''}$	8,480	10	12	13	5,5		46	43		2,19			
8	5,5	6,6		MR 14x1	12,5	$K^{1/4''}$	10,987	14	17		5,0		48	43		7	3,16		
10	7,5	8,8		MR 16x1	14,5	$K^{3/8''}$	14,416	16	19	17	6,5	14,5	52	52		9	4,32		
12	9,5	10,8		MR 20x1,5	17,8	$K^{3/4''}$	19,8	18	22	6,0	62	58	10	6,34					
14	11,5	12,8		MR 22x1,5	19,8	$K^{1/2''}$	21,8	20		18	6,5	66	63	13	8,14				
16	13,5	14,8	14	MR 24x1,5	21,8	$K^{1/2''}$	21,8	20	22	7,0	19,0	70	70	15	15	10,45			
18	15,5	16,8	19	MR 27x1,5	24,8	$K^{3/4''}$	24,8	24		19	8,0	74	74	17	13,62				
20	17,0	18,5	20	MR 30x1,5	27,8	$K^{1/2''}$	27,8	24	27	8,5	22	78	78	18	18	16,65			
22	19,0	20,5	MR 33x2	30,0	$K^{1/2''}$	30,0	28	22		7,5	86	83	21	19,35					
25	22,0	23,5	25	-	MR 38x2	36,0	37,784	30	34	36	23	9,5	24,0	20	88	89	1,0	22	19,68
28	25,0	26,5	38					41	7,5	24,5		98	99	28	38,76				
30	27,0	28,5	24					25	8,0			104	104	1,6	32,41	42,66			
32	28,0	29,5	32					43	46			9,5	110		108	30	42,74		
34	30,0	31,5	43					46	25	8,0	25,0	21	44,02		51,70				
36	32,0	33,5	38					43		46	8,0								
38	34,0	35,8	43					46		8,0									

3. Материал: штамповка из титановых сплавов ВТ3-1, ВТ6,

— с резьбой выше М24x1,5 — не более 0,07 мм.

4. Термическая обработка: отжечь, группа контроля 5

10. Покрытие: Ап.Окс 2-3⁴.

ОСТ 1 00021-78.

11. Маркировать и клеймить — по ОСТ 1 00537-72.

5. Резьба — по ОСТ 1 00105-83, поле допуска 6е.

12. Технические условия — по ОСТ 1 00537-72.

6. Резьба коническая — по ГОСТ 6111-52.

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

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

Пример наименования и обозначения ввертной крестовины к трубопроводу $D_H = 12$ мм из сплава ВТ3-1:
Крестовина ввертная 12-ОСТ 1 10340-72

8. Продольные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей — по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5.

То же из сплава ВТ6:

Крестовина ввертная 12-1-ОСТ 1 10340-72

9. Допуск радиального бieniaия поверхности B относительно оси резьбы D для крестовки:

— с резьбой до М24x1,5 — не более 0,05 мм;

По действующему в отрасли документу.

1132

Инв. №. дубликата
Инв. №. подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	анну- лиро- ванных				
1.	1, 3	-	-	-	6614	Харасков 20.01.77	01.07.77	
2.	1-3	-	4	-	9206	Харасков 26.02.85	01.09.86	

Изм. № Аудитората	
Изм. № подлинника	1132