

УДК 621.643.4.063

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРЕСТОВИНЫ ПРОХОДНЫЕ
Конструкция и размеры

ОСТ 110328-72

На 5 страницах

ОКП 75 9510

Введен впервые

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

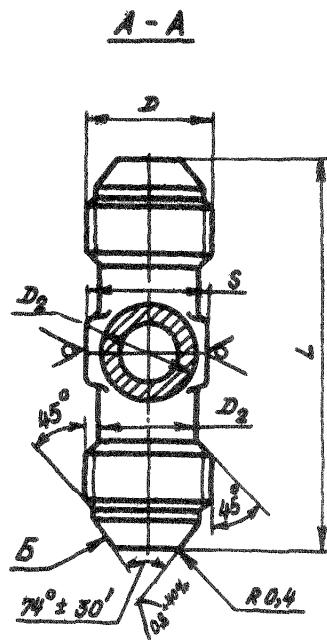
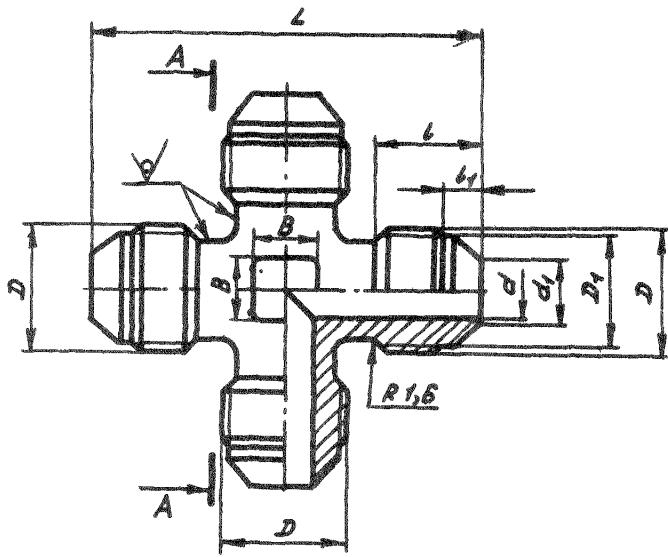
1. Настоящий стандарт распространяется на проходные крестовины, предназначенные для соединений трубопроводов по наружному конусу.

Название	1	2	3
Номер	6614	8206	11179

Название	1120
----------	------

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

Rz 25 +40% ✓(V)



2	920
JUN. 13, 1964.	ME. 133.

Нов. № дубликата	
Нов. № подлинника	1120

Лит.изм.	2	3										
№ изв	9206	11179										

Размеры, мм

Наружный диаметр труб D_H	d	d_1	D	D_1	D_2	S	l	l_1	L	B	Масса 100 шт., кг
4	2,7	3,6	MR10x1	8,5	8	10	12	4,5	42	6	1,46
6	3,7	4,6	MR12x1	10,5	10	12	13	5,5	46		2,77
8	5,5	6,6	MR14x1	12,5	12	14			48	7	3,44
10	7,5	8,8	MR16x1	14,5	14	17	14	5,0	52	9	4,43
12	9,5	10,8	MR20x1,5	17,8	16	19	17	6,5	62	10	6,80
14	11,5	12,8	MR22x1,5	19,8	18		22		6,0	66	13
16	13,5	14,8	MR24x1,5	21,8	20		18	6,5	70	15	10,62
18	15,5	16,8	MR27x1,5	24,8	22	24		7,0	74	17	13,76
20	17,0	18,5	MR30x1,5	27,8	24		27	19	8,0	78	18
22	19,0	20,5	MR33x2	30,0	27		22		8,5	86	21
25	22,0	23,5			28	30			7,5	88	22
28	25,0	26,5	MR39x2	36,0	34	36			9,5		28,41
30	27,0	28,5					23		7,5		31,12
32	28,0	29,5	MR42x2	39,0	38	41			8,0	104	33,55
34	30,0	31,5	MR45x2	42,0			24		9,5		39,52
36	32,0	33,5	MR48x2	45,0	43	46	25			110	45,04
38	34,0	35,8							8,0		47,51

OCT 1 10328-72 crp.3

3. Материал: штамповка из титановых сплавов ВТ3-1, ВТ6.
4. Термическая обработка: отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78.
5. Резьба - по ОСТ 1 00105-83, поле допуска - 6e.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.
7. Предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5.
8. Допуск радиального биения поверхности Б относительно оси резьбы для крестовин:
 - с резьбой до $M\#24 \times 1,5$ - не более 0,05 мм;
 - с резьбой выше $M\#24 \times 1,5$ - не более 0,07 мм.
9. Покрытие: Аи.Окс 2-3^{*}.
10. Маркировать и клеймить - по ОСТ 1 00537-72.
11. Технические условия - по ОСТ 1 00537-72.
12. Для обозначения проходных крестовин из сплава ВТ6 присвоен код "1".

Пример наименования и обозначения проходной крестовины к трубопроводу $D_H = 12$ мм из сплава ВТ3-1:

Крестовина проходная 12-ОСТ 1 10328-72

То же из сплава ВТ6:

Крестовина проходная 12-1-ОСТ 10328-72

^{*} По действующему в отрасли документу.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	акту- лиро- ванных				
1.	1, 4	-	-	-	6614	Харламов	30.01.77	01.07.77г.
2.	1+4	-	5	-	8206	Харламов	25.02.85	01.01.86г.

Но. № Аддуката	1120
Но. № извещения	