

УДК 621.643.062

Группа Д16

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 01127-85

ПАТРУБКИ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ

На 3 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9580

Распоряжением Министерства от 29 декабря 1985 г.

№ 298-65

срок введения с 1 января 1987 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие технические условия распространяются на патрубки трубопроводных систем, применяемых в топливных, масляных, воздушных и других системах изделий.

Применение патрубков определяется разработчиком изделия исходя из условий эксплуатации систем.

Издание официальное

ГР 8371933 от 12.02.86

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1
№ изд.	1.1.153

5419

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Патрубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 14405-85 - ОСТ 1 14416-85.

Патрубки изготавливаются на прессах ПФП-100 и ППП-50/200.

1.2. На поверхности патрубков не допускаются трещины, риски, вмятины и другие механические повреждения.

1.3. Допускаются:

- поверхностные дефекты, предусмотренные техническими условиями на трубы и листы, из которых изготавливаются патрубки;
- риски на внутренней и наружной поверхностях патрубков.

Риски, полученные после формообразования, разрешается зачистить до шероховатости $2,5/\sqrt{\quad}$, при этом толщина стенки в зонегиба не должна быть менее 70 % от номинальной толщины, а на прямых участках - в пределах допуска на толщину стенки, установленного стандартом на сортамент материала.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия патрубков требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия патрубков. Партия должна состоять из деталей одной марки материала и одного наименования. Размер партий устанавливается потребителем.

2.3. При приемо-сдаточных испытаниях производятся:

- внешний осмотр патрубков;
- проверка размеров патрубков;
- проверка состояния сварного шва для патрубков из сварных прямошовных труб.

2.4. Если при проверке патрубков по п. 2.3 будут обнаружены патрубки, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, эти патрубки возвращаются для доработки.

Повторная проверка по п. 2.3 производится на каждом патрубке.

2.5. Потребитель проводит контроль качества поступившей продукции в объеме и последовательности приемо-сдаточных испытаний.

2.6. Клеймо технического контроля должно быть нанесено краской на каждом патрубке всей партии.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Производится внешний осмотр патрубков.

№ изм. 1
№ изв. 11153

5419

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие патрубков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, а также эксплуатации в системах в течение работы данных систем.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5419

[illegible]

Илив. № дубликата

Мив. № подлинника

5419