

УТВЕРЖДЕН

ОСТ 26-04-1333-75 ÷ ОСТ 26-04-1338 - ЛУ  
28.11.75г

УДК 621.643.4.063:669.14

Группа Г18

# О Т Р А С Л Е В О Й      С Т А Н Д А Р Т

**КРЕСТОВИНЫ РАВНОПРОХОДНЫЕ  
ПРИВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ  
СТАЛИ.**

ОСТ 26-04-1338-75

Конструкция и размеры.

Приказом по Союзкриогенмаш N 43  
от 1 июня 1976 г.

срок действия установлен  
с 1 января 1977 г.  
1987-1991г  
до 1 января 1982 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на крестовины равно-  
проходные приварные, используемые в криогенном, вакуумном и авто-  
генном машиностроении для неагрессивных сред на рабочее давление  
до 40 МПа (400 кгс/см<sup>2</sup>) в интервале температур от 243К до 698К  
(от минус 30 до плюс 425°С) в условиях умеренного и тропического  
климата.

Стандарт устанавливает следующие типы крестовин:

Тип 1 - для труб с условным проходом Ду от 4 до 25 мм на  
давления до P<sub>р</sub> 40 МПа (400 кгс/см<sup>2</sup>), изготавливаемые методом горячей  
штамповки с последующей механической обработкой - <sup>черт.</sup> ~~необязательное~~ 1.0

В обоснованных случаях допускается изготовление путем механи-  
ческой обработки - <sup>черт.</sup> ~~необязательное~~ 2.

0 Тип 2 - для труб с условным проходом Ду от 32 до <sup>50</sup> ~~65~~ мм на  
давления до P<sub>р</sub> 10 МПа (100 кгс/см<sup>2</sup>), сварные из труб с последующей  
механической обработкой (черт. 3)

Подпись и дата	Изм. № 2/дл.
12.05.76	
Подпись и дата	Изм. № 3/дл.
3.20	

Крестовины рассчитаны на действие указанного давления. Расчет на действие изгибающих усилий, возникающих в трубопроводах при наличии в них компенсаторов, при самокомпенсации температурных деформаций и от других причин, должен производиться в каждом конкретном случае при проектировании трубопроводной системы.

ГОСТ 1.0-68(3)

Инв. № подл.	Подл. и дата	Изм. инв. №	Изм. № дубл.	Подл. и дата
3803	28.03.75			

I

Нов.

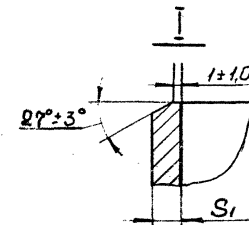
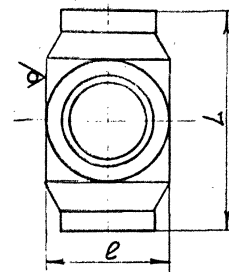
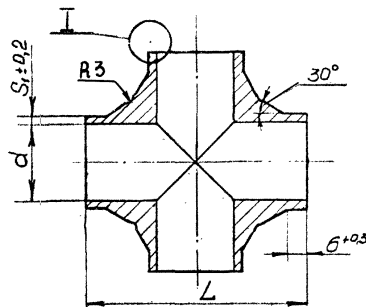
I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РАВНОПРОХОДНЫХ КРЕСТОВИН ТИПА I.

I.I. Конструкция и размеры равнопроходных крестовин должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

Исполнение I

Исполнение 2  
Остальное см. исп. I.

6.3  
R240 (✓)



Черт. I

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение типоразмера	Применяемость	Исполнение	Проходы условные $D_y$	Давления условные $P_y$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Размер труб $D_H \times S^*$	$d$		$S_1$	$e$		$L$	Масса, кг	
						Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.			
2604 50885I 100I 005		I	4	40,0(400)	6x1,0	4	+0,16	1,0	10	+0,4 -0,2	40	0,050	
018	25,0(250)			8x1,0	6				14			0,045	
021	40,0(400)		10x1,6	11	+0,20	1,6	19	+0,5 -0,3	49	0,014			
034	25,0(250)		14x1,6							2,5	0,140		
047	40,0(400)		16x2,5	15	20,0(200)	18x1,6	15	+0,24	1,6	24	52	0,094	
076	25,0(250)		22x2,5									2,5	0,218
089	40,0(400)		25x4,0	17	+0,24	2,5	4,0	30	+0,6 -0,3	56	0,226		
I59	25,0(250)		25x1,6								1,6	0,161	
I04	I		20	25	10,0(100)	25x1,6	22	+0,28	1,6	3,0	36	62	0,225
II7	2				25,0(250)	25x3,0							19
I20	I	25	25	10,0(100)	32x2,0	28	+0,28	2,0	3,5	36	78	0,426	
I33	2			25,0(250)	32x3,5							25	5,0
I46				40,0(400)	35x5,0								

\*  $D_H$  - наружный диаметр

S - толщина стенки

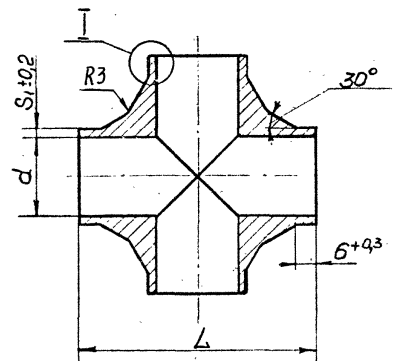
Подп. и дата  
 Инв. №, подп.  
 Дата, инв. №, подп.  
 Инв. №, подп.  
 Дата, инв. №, подп.

I Зам.

ОСТ 26-04-1338-75 Стр.3

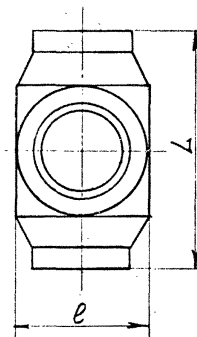
1.2. Конструкция и размеры равнопроходных крестовин должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Исполнение I



Исполнение 2

Остальное см. исп. I.

63  
R40

Черт. 2

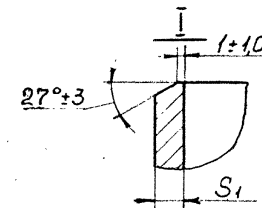


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	Приме- няе- мость	Испол- нение	Проходы условные $D_y$	Давления условные $P_y$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Размер труб $D_n \times S$	$d$		$S_1$	$l$		$L$		Масса, кг		
						Номина.	Пред. откл.		Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.			
2604 50885I 100I 005		I	4	25,0(250)	6x1,0	4	+0,12	1,0	10	-0,36	40	+0,62	0,060		
018	6		25,0(250)	8x1,0	6	+0,15	2,0	14	-0,43	0,055					
021	10		50,0(500)	10x2,0	11		1,6	19	0,024						
034			25,0(250)	14x1,6		2,5	49	0,250							
047	15		10,0(100)	40,0(400)	16x2,5	15	+0,18	1,6	24	-0,52	52	+0,74	0,104		
076				25,0(250)	18x1,6			2,5	56				0,228		
089				40,0(400)	25x4,0			4,0					30	0,235	
159	2		20	10,0(100)	25x1,6	22	+0,21	1,6	36		62		0,271		
104	1	25,0(250)			25x3,0			19					3,0	0,235	
117	2	25			10,0(100)			32x2,0					28	+0,21	2,0
133	I				25,0(250)			32x3,5		25		3,5			0,436
146	2		40,0(400)	35x5,0			5,0	46	-0,62	78	0,540				

 $D_n$  - наружный диаметр $S$  - толщина стенки

Циф. № подл. Подп. и дата взамен. № Циф. № подл. Подп. и дата  
 58885  
 58885

Пример условного обозначения крестовины для трубы I4x2:

Крестовина I4x2 ОСТ 26-04-1338-75.

I.3. Материал - сталь марки 20 ГОСТ 1050-74.

I.4. Нормализовать.

I.5. Покрытие - Хим.Фос.прм.

I.6. Маркировать Ч, клеймить К на бирке. Бирка Б  
ОСТ 26-04-484-72. 2082 364 000 ИТ I

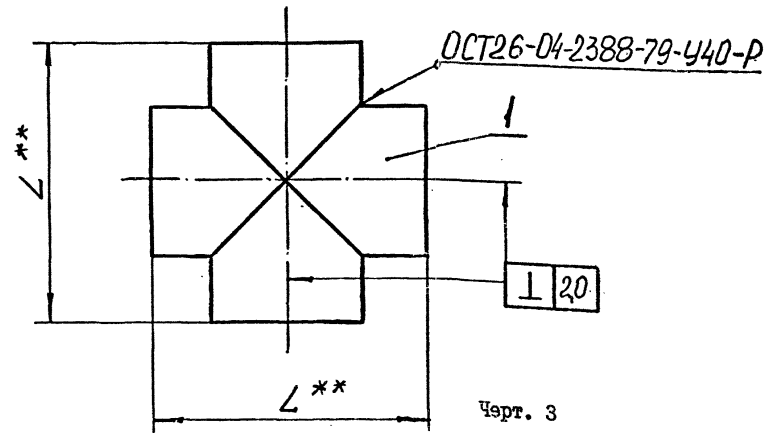
I.7. Остальные технические требования по ОСТ 26-04-1222-75.

Форма для титульного листа по ГОСТ 2.105-88

Шифр № изд.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
320	12.05.76 ЗЛ			

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РАВНОПРОХОДНЫХ КРЕСТОВИН ТИПА 2

2.1. Конструкция и размеры крестовин должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3



Ж Размер для справок

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение типоразмера	Применя- емость	Проход условный $D_y$	Давление услов- ное $P_y$ МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Размер труб $D_H \times S^*$	$L^{**}$	Масса, кг	Дет. I	
							Патрубок ОСТ 26-04-1336-75	Количество
2604 301426 1101 00 3		32	10,0 (100)	38 x 2,0	80	0,360	38 x 2/I	4
01 6		40		45 x 2,5	90	0,640	45 x 2,5/I	
02 9		50		57 x 2,5	100	1,032	57 x 2,5/I	

Пример условного обозначения крестовины равнопроходной для труб 38 x 2:

Крестовина 38 x 2 ОСТ 26-04-1338-75

\*  $D_H$  - наружный диаметр

S - толщина стенки

2.1.1. Материал - сталь марки 20 ГОСТ 1050-74.

2.1.2. Сварка ручная электродуговая:

- а) для  $S = 3,5 + 4,5$  мм-электродом типа Э42А-3  
ГОСТ 9467-68;<sup>75</sup> УОНИИ 13/45-3.0-2 ГОСТ 9466-67. ②
- б) для  $S \geq 5$  мм электродами типа Э42А-3 и Э42А-4 9466-67 ②  
ГОСТ 9467-68;<sup>6 75</sup> УОНИИ 13/45-4.0-2

2.1.3. Нормализовать.

2.1.4. Покрытие - Хим. фос. прм.\*

2.1.5. Маркировать Ч, клеймить К на бирке. Бирка Б  
ОСТ 26-04-484-72. 2X2 364 000 ИТТ ④

2.1.6. Остальные технические требования по ОСТ 26-04-1222-75.

Исполнители:

Руководитель темы

*Лифшиц* Л.А./

Начальник бригады

*Хлопкин* А.И./

Начальник бригады

*Кондратьев* Г.В./

/Инженер-конструктор III кат.

*Блинкова* Г.Т./

Ст. инженер отдела

стандартизации

*Зайцева* А.А./

\* Для деталей, поступающих на сборку в пределах предприятия - покрытие разрешается не производить.

Формы для изготовления листа по ГОСТ 2.105-68

Ив. № 1241, Подп. дата, Взам. инв. №, инв. №, дата, Подп. и дата  
320 12.05.76

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ГОСТ 1.0-68 (5)

№ п/п	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	заменинных	новых	изъятых					
1	1,6,8 1,6 1,6 1,6 1,6	2,3,5,7 1,8 1,8 2,3,5 1,47	1а " " " "	2,3,5,7 1,8 1,8 2,3,5 1,47		00126-04-1333-75 1334-75 1335-75 1336-75 1337-75 1338-75	1(119-82) 1(120-82) 1(121-82) 1(122-82) 1(123-82) 1(124-82)	да " " " " "	24.08.82 " " " " "
2	1,2,3,7,8				203-86	1333-75	2(203-86)	3л	20.10.82
2	1,2,3,6,7,8					1334-75	2(204-86)	3л	"
2	1,2,3,7,8					1335-75	2(205-86)	3л	"
2	1,2,3,6,7,8					1336-75	2(206-86)	3л	"
2	1,2,3					1337-75	2(207-86)	3л	"
2	1,2,3,6,47					1338-75	2(208-86)	3л	"
п.	4					1333-75	(66-87)	3л	
пис	3					1336-75	7113(102-80)	3л	4.02.89
4	2,3,6,7,8,9, 10,11,13,14,15, 16,17,18,19, 22,23,24, 25,26,27,30, 31,33,34,35, 38,40,41,44, 46.	2,47.		2а,2б.		Изм. 4 (1-96)	Дата введения 01.01.1996	Ильин	25.12.90

Изм. и подп. 3 20  
 Подп. и дата 12.08.86 ЗЛ  
 Изм. и подп. Изм. и дата Изм. и подп. Изм. и дата