

УДК 621.643.4

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 12051-75

КОНЦЫ ТРУБ РАЗВАЛЬЦОВАННЫЕ Конструкция и размеры

На 6 страницах

Взамен 835АТ

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 23 сентября 1975 г.

№: 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1976 г.

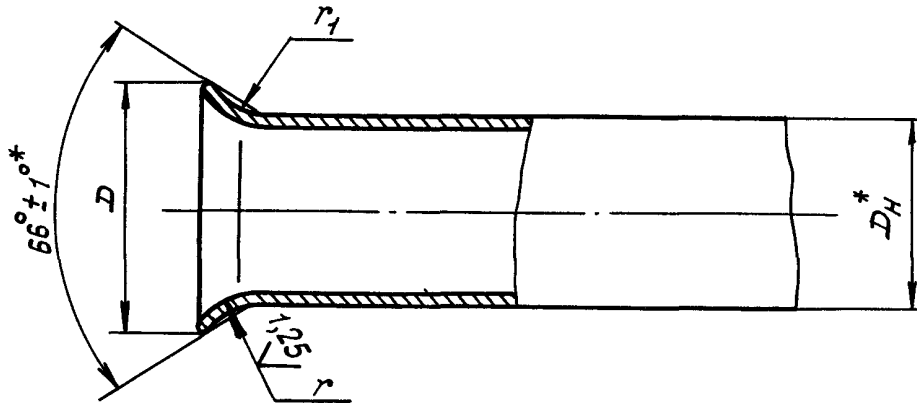
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на развальцованные концы труб для соединений трубопроводов по наружному конусу с криволинейной развальцовкой.

№ изм.	1
№ изв.	1 1678

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2576

2. Конструкция и размеры развальцованных концов труб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Наружный диаметр трубы $D_{н}$	D $j_s 14$	r			
		Пред. откл. ± 2	Номин.	Пред. откл.	
4	6,5	10	1,0	$\pm 0,3$	
6	9,0				
8	11,0				
10	13,5				
12	16,3				
14	18,6				
16	20,5	15	3,5	$\pm 1,0$	
18	23,5				
20	26,5				
22	29,0				20
25					15
28	35,0				20
30	35,5				15
32	41,0				20
34					
36					
38		44,0			

* Размер для справок.

№ изм. 1

№ изв. 11678

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

2576

3. Материал: труба из алюминиевого сплава АМг2М по ОСТ 1 90038-88, стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 19277-73.

4. Калибровка концов – по ГОСТ 13954-74.

5. На криволинейной поверхности развальцованной части не допускаются продольные и кольцевые риски, царапины, забоины и трещины.

6. Глубина отпечатков от матриц (ниппелей) и продольные риски на внешней криволинейной поверхности развальцованной части не должны быть более:

- 0,07 мм для труб из алюминиевого сплава АМг2М;
- 0,03 мм для труб из стали 12Х18Н10Т.

7. Переход внутренней криволинейной поверхности развальцованной части трубы в цилиндрическую поверхность должен быть без поперечного кольцевого напыла.

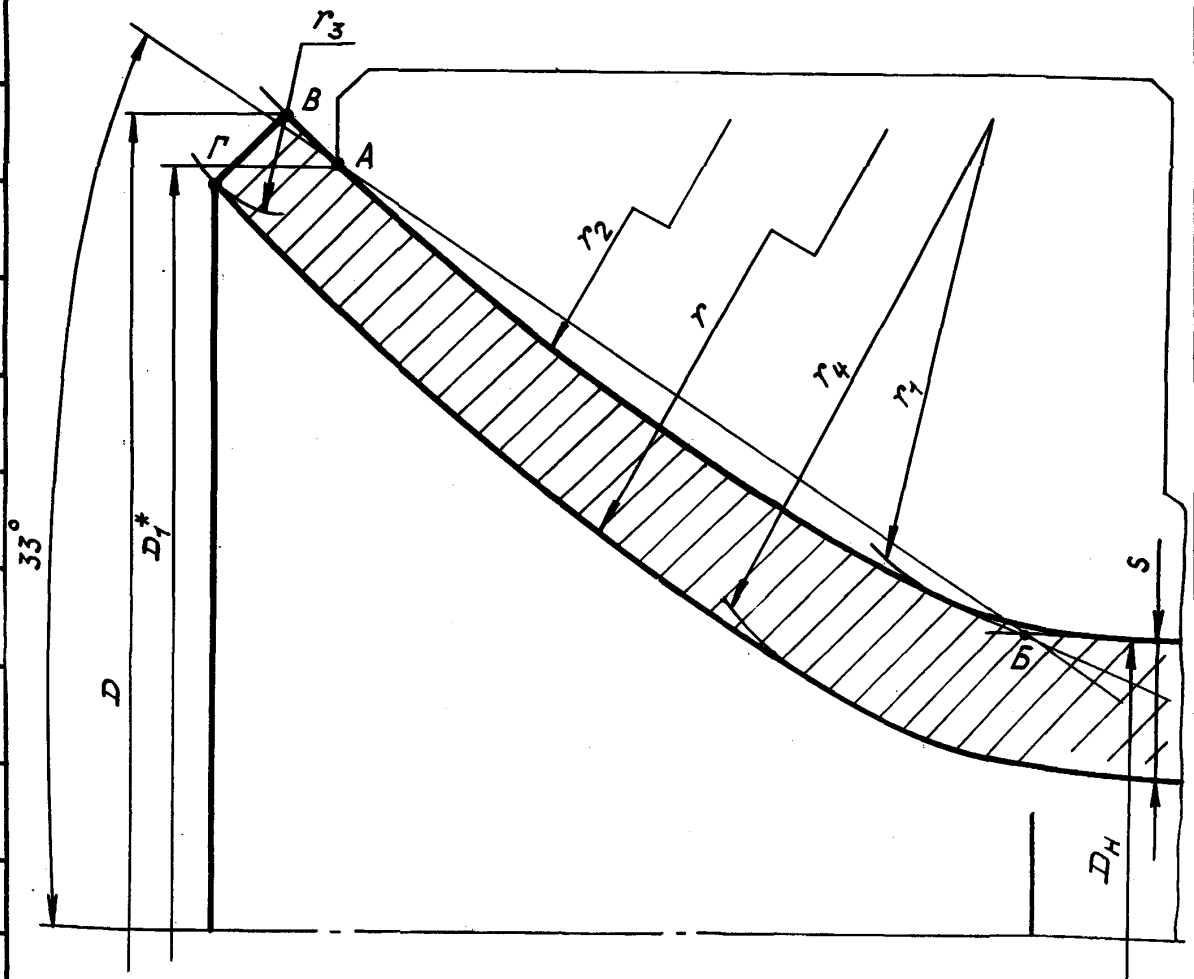
8. Развальцовка концов – по действующему в отрасли документу.

9. Построение теоретического контура криволинейной развальцовки приведено в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

№ изм.	1
№ изв.	1 1678

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2576

Рекомендуемое

ПОСТРОЕНИЕ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО КОНТУРА КРИВОЛИНЕЙНОЙ
РАЗВАЛЬЦОВКИ

Построение контура криволинейной развальцовки необходимо вести в следующей последовательности:

1. За базу необходимо брать точки A и B , полученные путем пересечения прямолинейной образующей конуса ниппеля с поверхностью торца ниппеля (точка A) и поверхностью наружного диаметра трубы (точка B).

2. Через точки A и B провести дугу окружности радиусом $r_2 = r - S$, где r — основной радиус построения по настоящему стандарту;

S — номинальная толщина стенки трубы.

*Диаметр ниппеля.

№ изм.
№ изв.

2576

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

В пересечении дуги, проведенной радиусом r_2 , и линии, параллельной оси трубы, проведенной на расстоянии $0,5D$ от оси трубы, получится точка В.

3. Произвести сопряжение дуги ВВ с поверхностью наружного диаметра трубы радиусом r_1 (значения радиуса r_1 брать по настоящему стандарту). В результате получится наружный контур криволинейной развальцовки трубы.

4. Из точки В провести дугу окружности радиусом $r_3 = 0,75 S$.

5. Через точку В и центр радиуса r_2 провести линию до пересечения с дугой окружности радиуса r_3 . В пересечении получается точка Г.

6. Из центра радиуса r_1 провести дугу окружности радиусом $r_4 = r_1 + S$ до сопряжения с поверхностью внутреннего диаметра трубы.

7. Через точку Г провести дугу окружности радиусом r до сопряжения ее с дугой окружности, проведенной радиусом r_4 .

В результате получится внутренний контур криволинейной развальцовки трубы.

№ изм.	
№ изв.	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2676

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	запе- ненного	нового	аннули- рован- ного				
Перездан с учетом изменения № 1.								

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	2576