

С С С Р

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ПОДВИЖНЫЕ
ДЛЯ ТОПЛИВНЫХ И МАСЛЯНЫХ СИСТЕМ**

ОСТ 110097-71 — ОСТ 110107-71

Издание официальное

УДК 621.885.6:621.843

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

OCT 11 10106-71

На 4 страницах

Изделие по ОСТ 1 10106-71
взаимозаменяемо с изделием
по отраслевой нормали 6905А

Взамен 6905А

С 1 января 1979 г. стандарт применять только для изготовления запасных частей и ремонта изделий, находящихся в эксплуатации.

Распоряжением Министерства от 25 ноября 1971 г. № 087-16

СРОК ВВЕДЕНИЯ УСТАНОВЛЕН С 1/III 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на скобы для стопоров по ОСТ 1 10104-71.

Инв. № дубликата

四

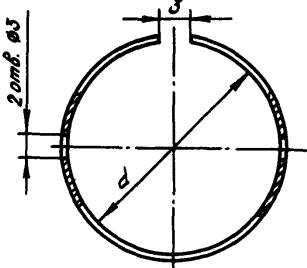
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

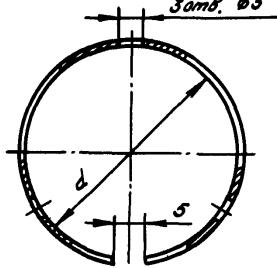
2. Конструкция и размеры скоб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

$\nabla 4$ (∇)

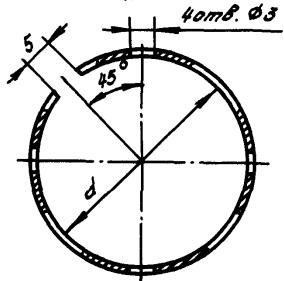
для $D_H = 12 \div 18$



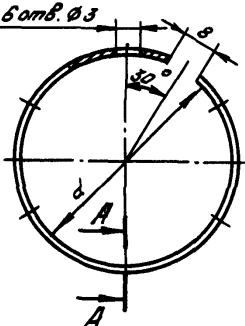
для $D_H = 20 \div 28$



для $D_H = 32 \div 50$

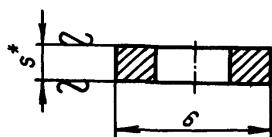


для $D_H = 56 \div 70$



A-A

A



* Размер для справок.

Прил. №1
№ изз.

150

Ном. № дубликата
Ном. № подлинника

ОСТ 1 10106-71 Стр. 3

Размеры в мм					
Наружный диаметр трубопровода D_H	Применяе-мость	Обозначение	α'	S	Масса 1000 шт кг
12		12-ОСТ 1 10106-71	12		0,30
14		14-ОСТ 1 10106-71	14	0,4	0,35
16		16-ОСТ 1 10106-71	16		0,40
18		18-ОСТ 1 10106-71	18		0,45
20		20-ОСТ 1 10106-71	20		0,80
22		22-ОСТ 1 10106-71	22		0,90
25		25-ОСТ 1 10106-71	25		1,10
28		28-ОСТ 1 10106-71	28		1,20
32		32-ОСТ 1 10106-71	32		1,90
36		36-ОСТ 1 10106-71	36		2,10
40		40-ОСТ 1 10106-71	40		2,30
45		45-ОСТ 1 10106-71	45		2,60
50		50-ОСТ 1 10106-71	50		2,90
56		56-ОСТ 1 10106-71	56		4,00
63		63-ОСТ 1 10106-71	63		4,40
70		70-ОСТ 1 10106-71	70		4,85

Пример условного обозначения скобы для трубопровода с D_H
12 мм:

Скоба 12-ОСТ 1 10106-71

3. Материал: сталь марки 60С2А по ГОСТ 2283-69.
4. Термообработка: калить, HRC 42-48. Термообработку производить при сомкнутых концах скобы.
5. Предельные отклонения размеров – по 722АТ.
6. Контроль размеров 3; 5 и 8 производить до и после термообработки при размере α' .
7. Маркировать обозначение краской, на бирке.
8. Клеймить краской, на бирке.
9. Технические условия – по ОСТ 1 00514-71.

Инв. № Дубликата
№ изв.

150

Инв. № Подлинника
Инв. № Дубликата

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	1	—	—	—	7402	<i>Ф.И.</i>	<i>14.09.78г</i>	<i>1.01.79г</i>