

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

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

ОСТ 110097-71 — ОСТ 110107-71

Издание официальное

УДК 621.885.6:621.643

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10106-71

На 4 страницах

СКОБЫ Конструкция и размеры

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 26 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Лит. изм. 1
№ изв. 7402

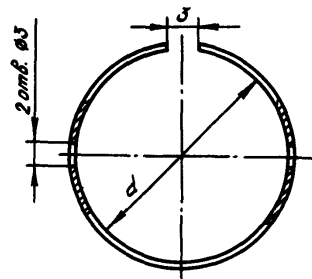
150

Ив. № дубляжа
Ив. № подлинника

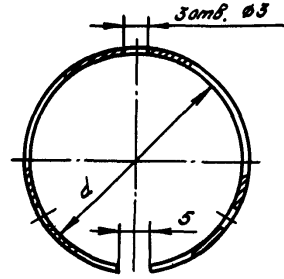
2. Конструкция и размеры скоб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

▽4 (▽)

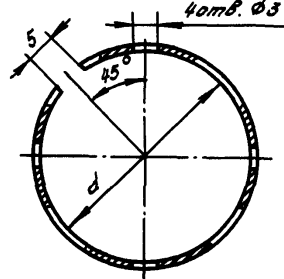
Для $D_H = 12 \div 18$



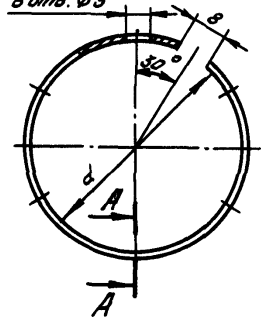
Для $D_H = 20 \div 28$



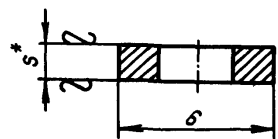
Для $D_H = 32 \div 50$



Для $D_H = 56 \div 70$



A-A



* Размер для справок.

Лит. изм.
№ изв.

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

150

Размеры в мм

Наружный диаметр трубопровода D_H	Применяемость	Обозначение	d	S	Масса 1000 шт кг
12		12-ОСТ 1 10106-71	12	0,4	0,30
14		14-ОСТ 1 10106-71	14		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	0,8	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	0,8	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	1,0	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: калий, НРС 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 d .

7. Маркировать обозначение краской, на бирке.

8. Клеймить краской, на бирке.

9. Технические условия - по ОСТ 1 00514-71.

Лит. изм.
№ изв.

150

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

