

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ФЛАНЦЕВЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ДЛЯ ВОЗДУШНЫХ СИСТЕМ

ОСТ 1 10078-71 –  
ОСТ 110093-71

Издание официальное

УДК 621.643.413

Группа Г18

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10092-71

На 4 страницах

## Муфты Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10092-71  
взаимозаменяемо с изделием  
по отраслевой нормали 6794А

Взамен 6794А

Проверено в 1986 г.

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

срок введения установлен с 1/III 1972 г.

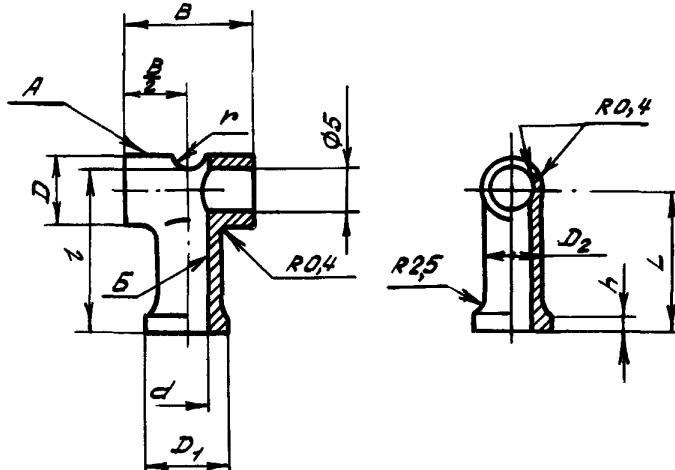
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на муфты для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и по ОСТ 1 10086-71.

Ном. № Альбома	106
Ном. № подлинника	

2. Конструкция и размеры муфт должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице. 3,2/

3,2



### Размеры, мм

Типо- размер	Обозначение	Приме- нение- мость	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	α	L	z	B	h	r	Масса 1000 шт. кг
1	1-ОCT 1 10092-71		10	12	9	6,5	18	20,5	18	3		10
2	2-ОCT 1 10092-71		12	14	11	8,5	25	27,5	22	4		19

Пример условного обозначения муфты типоразмера 1:

Муфта 1-ОCT 1 10092-71

3. Материал: сталь марки 10Х11Н23Т3МР-ВД (Х12Н22Т3МР-ВД, ЭП33-ВД) или 10Х11Н23Т3МР (Х12Н22Т3МР, ЭП33) по ТУ 14-1-312-72.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров – по ОСТ 1 000 22-80.

5. Неперпендикулярность поверхности А относительно оси поверхности Б – не более 0,2 мм.

6. Маркировать обозначение муфты и клеймить окончательную приемку на бирке.

7. Технологические указания по изготовлению муфты приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

## 8. Технические условия по ОСТ 1.99.514-7.1

**ОСТ 1 10092-71** Стр. 3

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Обязательное**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**  
**ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МУФТЫ**

**1. Муфту изготавливать методом штамповки.**

Припуск на механическую обработку должен быть не менее 2 мм кругом.

Температурный интервал ковки от 1080 до 950  $^{\circ}\text{C}$ , охлаждение – на воздухе.

Суммарная деформация – не более 65 % за один нагрев при штамповке на молоте или не более 35 % при штамповке на прессе.

Группа контроля III по ОСТ 1 90176-75.

**2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи без защитной атмосферы  $(1030 \pm 10) ^{\circ}\text{C}$ , выдержка – 2 ч, охлаждение – в масле.**

**3. Технологическое частичное старение – при температуре 750 – 780  $^{\circ}\text{C}$  в течение 10 ч.**

**4. Механическая обработка – в соответствии с настоящим стандартом.**

Примечание. Окончательное старение в сборе (ОСТ 1 10087-71).

№ ИЗМ.	2
№ ИЗВ	10394

Ном. № дубликата	166
Ини. № подлинника	

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
1	1,2				5644			
2	1-3				10394			

166	
В. № дубликата	
Инв. № подлинника	