

**СССР**

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

**СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ФЛАНЦЕВЫЕ  
ИЗ СТАЛИ ДЛЯ ВОЗДУШНЫХ СИСТЕМ**

**ОСТ 1 10078-71 –**

**ОСТ 110093-71**

**Издание официальное**

Група Г18

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**OCT 1 10091-71**

На 4 страницах

Изделие по ОСТ 1 10091-71  
взаимозаменяемо с изделием  
по отраслевой нормали 6793А

**Взамен 6793А**

Проверено в 1986 г.

## БОЛТЫ

### Конструкция и размеры

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 болты для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и по ОСТ 1 10086-71.

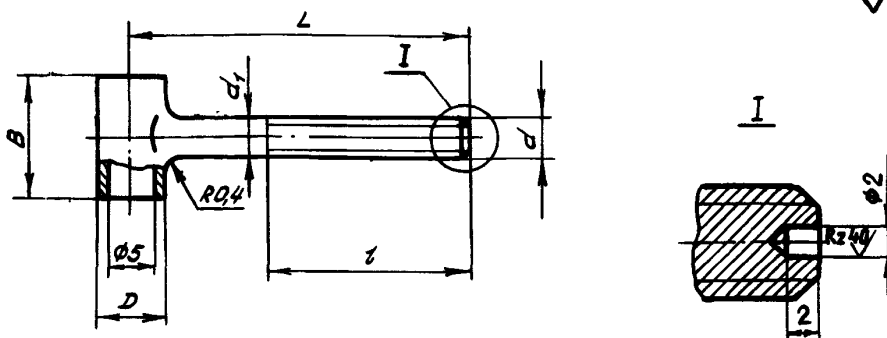
**Издание официальное**

ГР 387 от 21.01.71

Перепечатка воспрещена

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

Rz 20/ ✓ ✓



Размеры, мм

Типо- размер	Обозначение	При- меняе- мость	D	d	d <sub>1</sub>	L	l	B	Масса 1000 шт., кг
1	1-ОСТ 1 10091-71		10	M6-6e-R	6	55	35	18	18,00
2	2-ОСТ 1 10091-71		12	M8-6e-R	8	70	45	22	34,00
3	3-ОСТ 1 10091-71		10	M6-6e-R	6	70	50	18	18,33
4	4-ОСТ 1 10091-71		12	M8-6e-R	8	90	65	22	34,52

Пример условного обозначения болта типоразмера 1:

Болт 1-ОСТ 1 10091-71

3. Материал: сталь марки 10X11H23T3MP-ВД (X12H22T3MP-ВД, ЭП33-ВД) по ТУ 14-1-312-72.

4. Резьба - по ОСТ 1 00105-83.

5. Сбег и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

6. Предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

7. Маркировать обозначение типоразмера и клеймить окончательную приемку на бирке.

8. Технологические указания по изготовлению болта приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

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

Лит.изм.  
№ изв.

а  
5646

2  
6556

3  
7794

4  
8279

5  
10394

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

135

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Обязательное

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ БОЛТА

1. Болт изготавливать методом штамповки.

Масса исходной заготовки должна быть такой, чтобы масса облоя составляла 8-12 % от массы штамповки. Для этого можно применять предварительную подготовку фасонной заготовки (мноручьевую штамповку, ковку в обжимах, высадку или выдавливание на ПКМ и др.) или одноручьевую штамповку-высадку.

При нагреве заготовок в кузнечных печах без защитной атмосферы необходимо предусмотреть припуск на механическую обработку 2 мм на сторону. При нагреве под штамповку и термическую обработку в печах с защитной атмосферой припуск не обязателен.

Температурный интервал штамповки на молоте должен быть от 1080 до 950 °С, на фрикционном или ГВ прессе от 1100 до 950 °С (температуры предельные).

Выдержка при ковочной температуре - по инструкции ПИ 1.2.007-77. Общее время пребывания заготовки в печи при ковочной температуре - 1,5-2,0 ч, не считая времени технологической выдержки.

Суммарная степень деформации за один вынос – не более 65%.

**Штамповку вести не сильными ударами.**

После пескоструйной обработки годные штамповки с маршрутными паспортами направляются вместе с образцами для механических испытаний. К партии, состоящей из 100 шт. штамповок, следует прилагать 12 штамповок для испытаний.

2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи с обычной атмосферой (1030±10) °С, выдержка - 2 ч, охлаждение - в масле.

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

4. Механическая обработка и накатывание резьбы. Накатывание резьбы по всей длине болта осуществляется за один установ.

**5. Контроль - методом цветной дефектоскопии или ЛЮМа.**

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	165

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
1	1,2				5646			
2	1,2				6556			
3	1,2,3				7794			
4	1,2				8279			
5	1-3				10394			

в. № дубликата	
инв. № подлинника	165