

С С С Р

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

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

**ОСТ 1 10078-71 –
ОСТ 110093-71**

Издание официальное

УДК 621.882.6:621.643

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10091-71

На 4 страницах

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

Взамен 6793А

Проверено в 1986 г.

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

срок введения установлен с 1/III 1972 г.

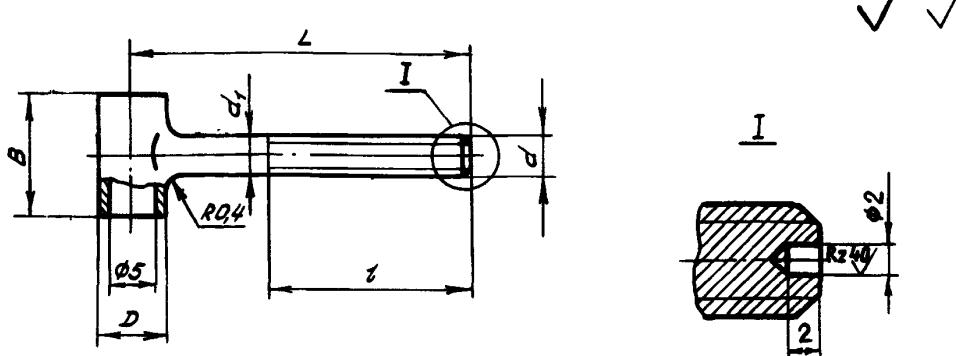
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Лиг.нэм.	a	2	3	4	5
№ 138.	5646	65566	7794	8279	10394

Но. № документа	165
Но. № подлинника	

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



Размеры, мм

Типо-размер	Обозначение	При-меняе-мость	D	d	d ₁	L	t	b	Масса 1000 шт., кг
1	1-ОСТ 1 10091-71		10	M8-6e-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	M8-6e-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 10Х11Н28Т3МР-ВД (Х12Н22Т3МР-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.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	135

ОСТ 1 100 91-71 Стр. 3

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 (многоручьевую штамповку, ковку в обжимах, высадку или выдавливание на ГКМ 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 °C, на фрикционном или ГВ прессе от 1100 до 950 °C (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) °C, выдержка – 2 ч, охлаждение – в масле.

3. Технологическое частичное старение – при температуре 750 – 780 °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.

Лит.нан	5	3	7794	10394
---------	---	---	------	-------

Инв. № Дубликата	165
------------------	-----

Инв. № 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				5646			
2	1,2				6556			
3	1,2,3				3794			
4	1,2				8279			
5	1-3				10394			

в. № дубликата	165
нкв. № подлинника	