

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

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

ОСТ 1 10078-71 –

ОСТ 110093-71

Издание официальное

УДК 621.643.412.066

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10087-71

На 5 страницах

ЛЕНТЫ В СБОРЕ Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10087-71
взаимозаменяемо с изделием
по отраслевой нормали 6789А

Взамен 6789А

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 ленты в сборе для хомутов
по ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

Лит. изм.
№ изм.а
58432
6656

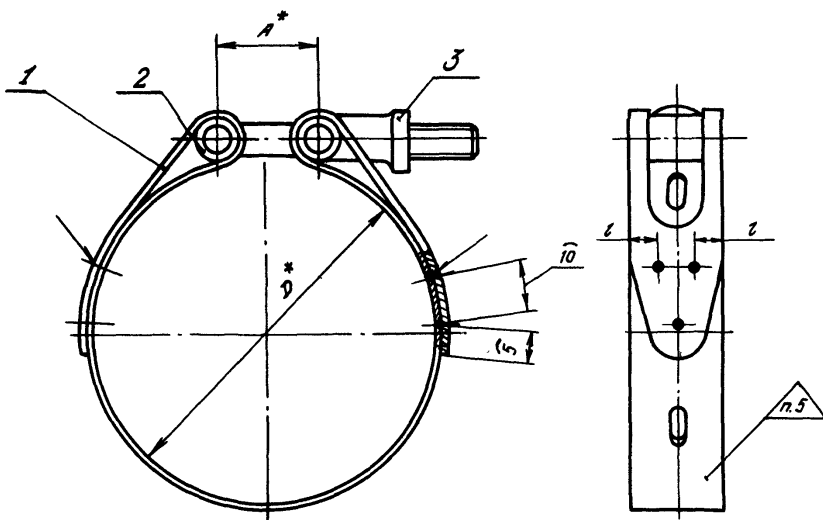
3

10394

161

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

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



* Размеры для справок.

Лит. изм. 3
№ изв. 10394

161

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

| Размеры, мм | | | | | | | | |
|-------------|--------------------|-----|-----|-----|--------------------|------------------|------------------|--------------------------|
| D_H^* | Обозначение | l | D | A | Поз. 1 | Поз. 2 | Поз. 3 | Масса 1000 шт., кг |
| | | | | | Лента | Болт | Муфта | |
| | | | | | Количество | | | |
| | | | | | 1 | 1 | 1 | |
| | | | | | Обозначение | | | |
| 40 | 40-ОСТ 1 10087-71 | 5 | 66 | 20 | 40-ОСТ 1 10089-71 | 1-ОСТ 1 10091-71 | 1-ОСТ 1 10092-71 | 74 |
| 45 | 45-ОСТ 1 10087-71 | | 71 | | 45-ОСТ 1 10089-71 | | | 77 |
| 50 | 50-ОСТ 1 10087-71 | | 76 | | 50-ОСТ 1 10089-71 | | | 80 |
| 56 | 56-ОСТ 1 10087-71 | | 82 | | 56-ОСТ 1 10089-71 | 3-ОСТ 1 10091-71 | | 84 |
| 63 | 63-ОСТ 1 10087-71 | | 89 | | 63-ОСТ 1 10089-71 | | | 88 |
| 70 | 70-ОСТ 1 10087-71 | | 96 | | 70-ОСТ 1 10089-71 | | | 92 |
| 80 | 80-ОСТ 1 10087-71 | 7 | 107 | 26 | 80-ОСТ 1 10090-71 | 4-ОСТ 1 10091-71 | 2-ОСТ 1 10092-71 | 167 |
| 90 | 90-ОСТ 1 10087-71 | | 117 | | 90-ОСТ 1 10090-71 | | | 176 |
| 100 | 100-ОСТ 1 10087-71 | | 127 | | 100-ОСТ 1 10090-71 | | | 186 |
| 120 | 120-ОСТ 1 10087-71 | | 147 | | 120-ОСТ 1 10090-71 | | | 205 |
| 140 | 140-ОСТ 1 10087-71 | | 167 | | 140-ОСТ 1 10090-71 | | | 223 |

Пример условного обозначения ленты в сборе для трубопровода D_H 40 мм:

Лента в сборе 40-ОСТ 1 10087-71

3. Сварка: контактная точечная нержавеющей сталей с уменьшенными размерами сварных точек. Категория сварного соединения II. Рентгеноконтроль обязателен. Диаметры сварных точек ($3,5^{+1,0}$) мм - для лент по ОСТ 1 10089-71 и ($4,0^{+1,0}$) мм - для лент по ОСТ 1 10090-71^{жж}.

4. Термическая обработка: $\sigma_s \geq 980$ МПа (100 кгс/мм^2).

Термическую обработку производить на оправке диаметром D с установкой межцентрового расстояния между болтом и муфтой, равного размеру A .

5. Клеймить окончательную приемку краской.

6. После сварки и термической обработки произвести обтяжку "Ленты в сборе" на оправке диаметром D путем затяжки гайки по ОСТ 1 330 21-80 или ОСТ 1 330 29-80 крутящим моментом, равным $11 \text{ Н} \cdot \text{м}$ ($110 \text{ кгс} \cdot \text{см}$) - для D_H от 40 до 70 мм и $24 \text{ Н} \cdot \text{м}$ ($240 \text{ кгс} \cdot \text{см}$) - для D_H от 80 до 140 мм. Время выдержки под действием момента затяжки 5-10 мин.

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

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

* Наружный диаметр трубопровода.

жж По действующему отраслевому документу.

| | | | | | |
|-------|-------|------|------|---|-------|
| № изм | № изв | а | 2 | 3 | 10394 |
| | | 5643 | 6556 | | |

| | |
|-------------------|-----|
| Инв. № дубликата | 161 |
| Инв. № подлинника | |

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЛЕНТЫ В СБОРЕ

1. Лента в сборе подвергается окончательному старению в защитной среде (аргоне или вакууме): при температуре $(730 \pm 10)^\circ\text{C}$ - 6 ч, при температуре $(650 \pm 10)^\circ\text{C}$ - 16 ч, охлаждение в камере печи до 400°C , дальнейшее охлаждение на воздухе.

Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются.

2. После окончательной термической обработки контроль болта (ОСТ 1 10091-71), муфты (ОСТ 1 10092-71) и лент (ОСТ 1 10089-71 и ОСТ 1 10090-71) производится на образцах-свидетелях. Группа контроля болтов (ОСТ 1 10091-71) и лент (ОСТ 1 10089-71 и ОСТ 1 10090-71) - 2а, муфта (ОСТ 1 10092-71) - 4 по ОСТ 1 00021-78.

Болты контролируются по 2AP на образцах-свидетелях, изготовленных и обработанных совместно с партией лент в сборе.

В целях проведения испытаний к каждой партии прикладывается 6 штамповок для изготовления разрывных образцов и 6 болтов для проведения испытаний по 2АР.

Контроль механических свойств лент проводится на специальных разрывных образцах (6 плоских образцов).

Механические свойства контролируются на гладких разрывных образцах, изготовленных из механически не обработанных штамповок, прошедших совместно с комутами полный цикл термообработки.

2

10394

MSM.

43B.

161

Мин. № дубликата

Имя. № подлинника

| | |
|-------------------|-----|
| в. № дубината | |
| Изд. № подлинника | 161 |