

С С С Р

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

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

**ОСТ 1 10078-71 –
ОСТ 110093-71**

Издание официальное

УДК 621.643.412.066

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

OCT 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.

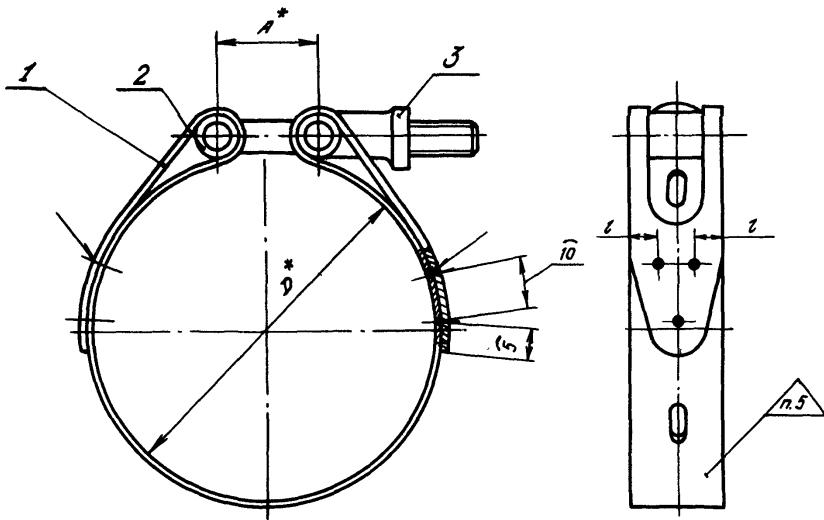
Ms. No. Ayukikata

Издание официальное

IP 383 от 21.01.71

Перепечатка воспрещена

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



Лит.нз.	3		
№ изв.	10394		

Ннр. № Адресата	161
Ннр. № подаватка	

*Размеры для справок.

Размеры, мм

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

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

Лента в сборе 40-OCT 1 10087-71

3. Сварка: контактная точечная нержавеющих сталей с уменьшенными размерами сварных точек. Категория сварного соединения II. Рентгеноконтроль обязательен. 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^{**}.

4. Термическая обработка: $\sigma_b > 980$ 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 33021-80 или ОСТ 1 33029-80 крутящим моментом, равным 11 Н·м (110 кгс·см) - для D_H от 40 до 70 мм и 24 Н·м (240 кгс·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.

**По действующему отраслевому документу.

№ изм	2	3
№ изм	5643	6558

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, муфт (ОСТ 1 10092-71) – 4 по ОСТ 1 00021-78.

Болты контролируются по 2АР 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 хомутами полный цикл термообработки.

№ изм.	3
№ изв.	10394

161

Инв. № дубликата	
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, 3				5643			
2	1, 3				6556 10294			
3	1-4							

1. № Альбомата	
Наб. № подшивки	161