CCCP

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ФЛАНЦЕВЫЕ ИЗ СТАЛИ ДЛЯ ВОЗДУШНЫХ СИСТЕМ

OCT 110078-71 OCT 110093-71

Издание официальное

удк 621.643.412.066 ΓργηηαΓ18ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ OCT 1 10087-71 На 5 страницах ЛЕНТЫ В СБОРЕ Изделие по ОСТ 1 10087-71 взаимозаменяемо с изделием Конструкция и размеры по отраслевой нормали 6789А Взамен 6789А 5643 Проверено в 1986 г. Nº 087-16 25 ноября 1971 г. Распоряжением Министерства 1972 r. срок введения установлен с 1/311 Несоблюдение стандарта преследуется по закону 16 1. Настоящий стандарт распространяется на ленты в сборе для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

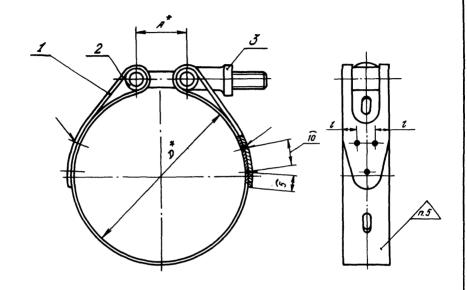
ΓP 383 or 21.01.71

Перепечатка воспрещена

нив. № дубликата Инв. № подлинина

OCT 1 10087-71 стр. 2

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



3

161

^{*} Размеры для справок.

Размеры, мм

<i>D</i> _H *	Обозначение	l.	D	А	Поз. 1 Лента	Поз. 2 Болт Количество	Болт Муфта Количество		
					1	1	1	Kr	
40	40-OCT 1 10087-71		66		40-OCT 1 10089-71			74	
45	45-OCT 1 10087-71		71	20	45-OCT 1 10089-71	1-OCT 1 10091-71		77	
50	50-OCT 1 10087-71	5	76		50-OCT 1 10089-71		1-OCT 1 10092-71	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	3-OCT 1 10091-71		88		
70	70-OCT 1 10087-71		96		70-OCT 1 10089-71			92	
80	80-OCT 1 10087-71	7	107	26	80-OCT 1 10090-71	4-OCT 1 10091-71		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		2-OCT 1 10092-71	186	
120	120-OCT 1 10087-71		147		120-OCT 1 10090-71			205	
140	140-OCT 1 10087-71				140-OCT 1 10090-71			223	

Пример условного обозначения ленты в сборе для трубопровода \mathcal{D}_{μ} 40 мм: Лента в сборе 40-ОСТ 1 10087-71

- 3. Сварка: контактная точечная нержавеющих 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 мм.
 - 4. Термическая обработка: $\sigma_6 > 980 \text{ МПа (100 krc/мм}^2).}$

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

5. Клеймить окончательную приемку краской.

Me H3B 5643 6556 10394

Инв. Ие дубликата Инв. Ме подлинина

- 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 $H \cdot M$ (110 krc·cM) для D_H от 40 до 70 мм и 24 $H \cdot M$ (240 krc·cM) 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.

жжПо действующему отраслевому документу.

OCT 1 10087-71

Стр. 4

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±10) °C - 6 ч, при температуре (650±10) °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) - 2a, муфт (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 2AP.

Контроль механических свойств лент проводится на специальных разрывных образиах (6 плоских образиов).

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

						}		
Инв. № Дубликата		He M3M.	က					
HEB. Nº DOLIMHERA	191	Me M3B.	10394	 -			-	

Crp. 5

лист РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	 	заме- ненного	нового	аннули- рован- ного	доку- мента		Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.	
		1 1	НОВОГО	рован- ного	_ доку-	Подпись	ния	1	

161