

УДК 621.643

Группа 118

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00537-72

АРМАТУРА СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ

На 24 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1983 г.

Проверено в 1984 г.

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1972 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

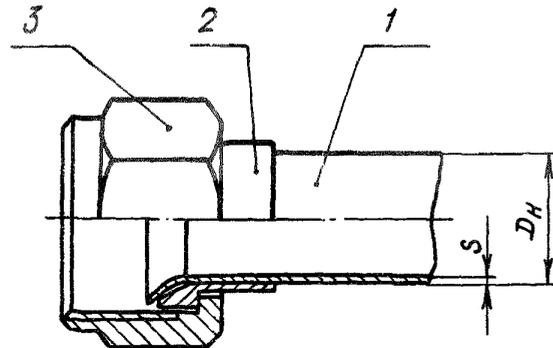
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на арматуру и соединения трубопроводов по наружному конусу (в дальнейшем - соединения трубопроводов), используемые в различных жидкостных и газовых системах при рабочих температурах от минус 50 до плюс 300°С и давлениях не более 106 МПа (1060 кгс/см²), в зависимости от сортамента труб.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Арматура соединений трубопроводов должна изготавливаться по ОСТ 1 10315-72 - ОСТ 1 10346-72 и соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1.2. Труба в сборе для соединений трубопроводов должна соответствовать указанной на черт. 1.



1 - труба (развальцовка концов труб - по ГОСТ 13954-74 или ОСТ 1 12051-75; 2 - nipple по ГОСТ 13956-74; 3 - гайка накидная по ОСТ 1 10315-72

Черт. 1

1.3. В пневматических системах трубы из стали марки 12Х18Н10Т наружным диаметром D_H более 16 мм с развальцовкой концов по ГОСТ 13954-74 не применять.

1.4. Виды полуфабрикатов и технические условия на материал должны соответствовать указанным в табл. 1.

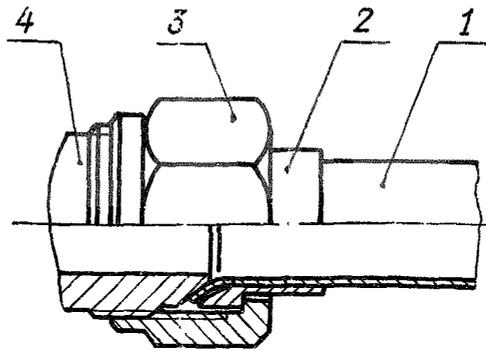
Таблица 1

Виды полуфабрикатов	Марка материала	Технические условия
Труба	12Х18Н10Т	ГОСТ 19277-73
Прутки для гаек, проходников, переходников, пробок, заглушек	ВТЗ-1 ВТ6 ВТ16	ОСТ 1 90173-75; ОСТ 1 90266-86; ТУ 1-92-87-83; ТУ 1-809-63-88
Штамповки для угольников, тройников, крестовин	ВТЗ-1 ВТ6	ОСТ 1 90000-70, группа контроля III
Лист для шайб	ОТ4-1	ОСТ 1 90218-76

Лит.зна.	1	2	3	4	5
№ изв.	6614	7408	8506	11178	12158

Изм. № документа	1/89
Изм. № подлинника	

1.5. Сочетание марок материалов трубы и арматуры должно соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Проходник, переходник, угольник, тройник, крестовина*
Марка материала			
12X18H10T	14X17H2, 13X11H2B2MФ	BT3-1, BT6 BT16	BT3-1, BT6, 12X18H9T, 13X11H2B2MФ

* Резьбовая часть штуцеров - по ГОСТ 13955-74.

1.6. Рабочие давления в трубопроводе с трубой из стали марки 12X18H10T при нормальной температуре должны соответствовать указанным в табл. 3.

Размеры, мм

Таблица 3

Наружный диаметр труб D_n	Толщина стенки трубы					
	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4
	Рабочее давление МПа (кгс/см ²), не более					
4	43,5 (435)	55,0 (550)	106,0 (1060)	-	-	-
6	-	34,5 (345)	48,0 (480)	66,0 (660)	76,0 (760)	-
8	-	-	34,5 (345)	48,0 (480)	68,0 (680)	65,0 (650)
10	-	-	27,0 (270)	37,0 (370)	41,5 (415)	51,0 (510)
12	-	-	-	30,5 (305)	34,5 (345)	41,5 (415)
14	-	-	-	26,0 (260)	29,5 (295)	34,5 (345)
16	-	-	-	20,5 (205)	25,5 (255)	30,0 (300)
18	-	-	-	18,0 (180)	22,5 (225)	26,5 (265)
20	-	-	-	16,0 (160)	20,0 (200)	23,5 (235)
22	-	-	-	14,5 (145)	18,0 (180)	21,0 (210)

Размеры, мм

Наружный диаметр труб D_H	Толщина стенки трубы					
	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4
	Рабочее давление МПа (кгс/см ²), не более					
25	-	-	-	13,0 (130)	16,0 (160)	18,5 (185)
28	-	-	-	11,5 (115)	13,5 (135)	16,5 (165)
30	-	-	-	10,5 (105)	13,0 (130)	15,0 (150)
32	-	-	-	10,0 (100)	12,0 (120)	14,0 (140)
34	-	-	-	9,5 (95)	11,5 (115)	13,5 (135)
36	-	-	-	9,0 (90)	-	-
38	-	-	-	8,5 (85)	-	-

1.7. Рабочие давления ($P_{\text{раб}}$) в мегапаскалях, указанные в табл. 3, вычисляются по формуле

$$P_{\text{раб}} = P / n ,$$

где P - минимальное разрушающее давление, МПа;

n - запас прочности, равный 3,15.

Минимальное разрушающее давление (P) в мегапаскалях определяется по формуле

$$P = \sigma_B \frac{\frac{d}{S} + 1}{\frac{1}{2} \left(\frac{d}{S} \right)^2 + \frac{d}{S} + 1},$$

где d - внутренний диаметр трубы, мм;

S - минимальная толщина стенки, мм;

σ_B - предел прочности, МПа.

1.8. Значения рабочих крутящих моментов затяжки накидных гаек при контроле соединений трубопроводов на герметичность гидравлическим или пневматическим давлением не должны превышать значений, приведенных в табл. 4.

Таблица 4

Наружный диаметр труб D_H , мм	Развальцовка концов труб			
	по ОСТ 1 12051-75		по ГОСТ 13954-74	
	Крутящий момент затяжки, Н·м (кгс·см)			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
4	15 (150)	+2,5 (25)	20 (200)	+2,5 (25)
6	20 (200)		30 (300)	+5,0 (50)
8	25 (250)	40 (400)		
10	40 (400)	+5,0 (50)	45 (450)	
12	45 (450)		60 (600)	+8,0 (80)

4

11179

3

9208

1

6614

Лит.изм.

№ изм.

1189

Ив. № дубляжата

Ив. № подлинника

Продолжение табл. 4

Наружный диаметр труб D_A , мм	Развальцовка концов труб			
	по ОСТ 1 12051-75		по ГОСТ 13954-74	
	Крутящий момент затяжки, Н·м (кгс·см)			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
14	65 (650)	+8,0 (80)	65 (650)	+8,0 (80)
16	70 (700)		75 (750)	
18	80 (800)	+10,0 (100)	90 (900)	+9,0 (90)
20	90 (900)		-	-
22	95 (950)		-	-
25	110 (1100)	+15,0 (150)	-	-
28	115 (1150)		-	-
30	140 (1400)		-	-

Примечание. Затяжку накладных гаек, для которых не заданы значения рабочих крутящих моментов, при контроле соединений трубопроводов на герметичность гидравлическим или пневматическим давлением производить стандартными ключами по ГОСТ 2839-80 или ГОСТ 2841-80.

Максимально допустимые крутящие моменты затяжки накладных гаек соединений трубопроводов - по ГОСТ 13977-74 и ОСТ 1 00770-75.

1.9. Количество переборок соединений трубопроводов, для которых значения крутящих моментов затяжки приведены в табл. 4, не должно превышать:

- с развальцовкой концов труб по ГОСТ 13954-74 - 20 переборок;
- с развальцовкой концов труб по ОСТ 1 12051-75 - 80 переборок.

1.10. На поверхности арматуры не допускается трещин, плен, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

1.11. Резьба должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных ниток и вмятин.

1.12. Допускаются:

- а) следы резьбы на поверхности центрирующего пояска и на необрабатываемых поверхностях угольников, тройников и крестовин;
- б) незначительные вмятины и следы от штампов - не более половины предельных отклонений.

1.13. Трубы из стали марки 12Х18Н10Т для соединений трубопроводов должны иметь антикоррозионное покрытие Хим.Пас*.

* По действующему отраслевому документу.

№ 1 6614 9206 11179 12158

№ дубляна 139
№ подлинна

1.14. Неуказанные в стандартах штамповочные радиусы выполняются равными 2,5 мм. Штамповочные уклоны - не более 7° .

1.15. Предельные отклонения размеров "под ключ" для арматуры - по h 12. Требуемую точность для штампованной арматуры необходимо получать калибровкой или механической обработкой.

При механической обработке "под ключ" штампованной арматуры шероховатость поверхностей должна быть не ниже $Rz 25^{+40\%}$ ✓.

1.16. Предельные отклонения биения поверхностей, указанные в стандартах, должны обеспечиваться технологически.

1.17. В случае применения высокопроизводительных методов резьбообразования (нарезание гребенками, накатывание резьбонакатными роликами и т.п.) заходная фаска должна выполняться под углом 30° .

1.18. Смещение оси наружных цилиндрических поверхностей относительно оси шестигранника не должно быть более половины допуска на размер "под ключ".

1.19. Смещение оси наружных цилиндрических обрабатываемых поверхностей относительно оси внутренних цилиндрических поверхностей не должно быть более половины допуска на внутренние диаметры.

1.20. При сверлении сквозного отверстия с двух противоположных сторон уступ на внутренней поверхности должен быть не более 0,2 мм.

1.21. В угольниках вместо скруглений $r = \frac{d}{2}$ разрешается выполнять ступенчатые уступы от пересечения отверстий сверления.

1.22. Угольники, тройники, крестовины и шайбы в условиях опытного и мелкосерийного производства разрешается изготавливать механической обработкой с обеспечением всех требований соответствующих стандартов. Для изготовления применять прутки по ОСТ 1 90 173-75 или ОСТ 1 90 266-86.

1.23. При изготовлении накидных гаек на высокопроизводительном оборудовании допускается замена сбега резьбы кольцевым витком.

1.24. Примеры сборки труб с арматурой приведены в обязательном приложении.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. К приемо-сдаточным испытаниям предъявляются детали одного наименования партиями, размер которых устанавливается по соглашению между изготовителем и заказчиком.

2.2. Для проверки качества арматуры, труб и их соединений предприятие-изготовитель должно применять следующие правила отбора образцов и методы приемо-сдаточных испытаний:

а) для контроля размеров и проверки прилегания конических и криволинейных поверхностей от партии должно отбираться 3% образцов, но не менее 10 шт.;

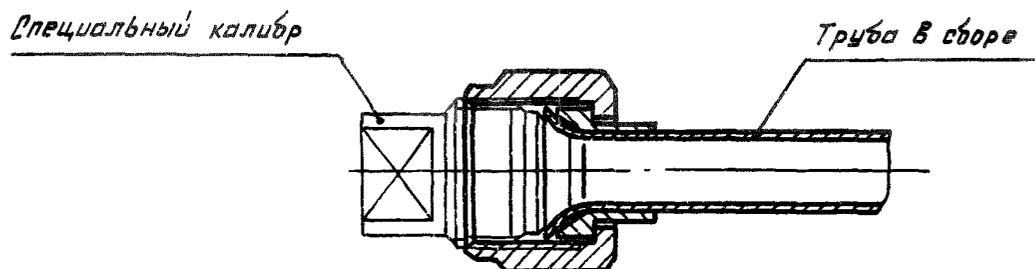
№ изм.	1	3	4	5
№ изв.	6614	9206	11179	12158

Изм. № дубликата	1139
Изм. № подлинника	

- б) внешний вид должен проверяться визуально у каждой детали;
- в) каждая труба должна испытываться на прочность и герметичность.

2.3. Контроль внешних конических поверхностей арматуры на прилегание должен производиться с помощью специального калибра по отпечатку краски на конусе арматуры. Отпечаток должен быть кольцевым, без разрыва и располагаться в плоскости, перпендикулярной оси конуса.

2.4. Контроль труб в сборе на прилегание внутренних конических и криволинейных поверхностей труб (черт. 3) должен производиться по отпечатку краски на конусе спецкалибра от затяжки накидной гайки проверяемого трубопровода с рабочим крутящим моментом, указанным в табл. 4.



Черт. 3

Отпечаток должен быть кольцевым без разрыва.

2.5. Проверку арматуры и труб в сборе по отпечатку краски разрешается не проводить в случае проверки их на герметичность гидравлическим или пневматическим давлением с применением тарированной затяжки накидных гаек с рабочими крутящими моментами, указанными в табл. 4.

2.6. Внешний вид труб и арматуры проверяется невооруженным глазом.

2.7. Испытания труб на прочность и контроль герметичности должны проводиться по действующему отраслевому документу.

2.8. Если при приемо-сдаточных испытаниях труб и арматуры получены неудовлетворительные результаты хотя бы по одному из вышеуказанных пунктов, по этому пункту проводятся повторные испытания на удвоенном количестве деталей, взятых от той же партии.

Если при повторных приемо-сдаточных испытаниях результаты будут неудовлетворительными, вся партия бракуется.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Каждая деталь маркируется значением наружных диаметров труб, для которых эти детали предназначены, и клеймится клеймом ОТК предприятия-изготовителя.

Лит. изм.

№ изв.

1139

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

3.2. Маркировка и клеймо должны наноситься на гранях шестигранника или на площадках "под ключ", кроме деталей, для которых место нанесения маркировки и клейма указано на чертеже в стандарте.

3.3. Маркировка и клеймение производятся ударным способом. Размер шрифта - 2,5 мм по ГОСТ 2930-62.

3.4. Ниппели, накидные гайки, прижимные шайбы и малогабаритные детали маркируются и клеймятся на бирке для партии.

3.5. Детали упаковываются в деревянные ящики по ГОСТ 2991-85, выложенные внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-89. Накидные гайки и гайки укладываются рядами, которые разделяются бумагой по ГОСТ 16295-82. Ниппели загружаются в ящики насыпью. Остальные детали должны обертываться поштучно бумагой по ГОСТ 16295-82.

Упаковка должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей внутри тары при транспортировании.

3.6. В каждый ящик должны упаковываться детали только одного наименования. В ящик должен быть вложен паспорт за подписью представителя ОТК предприятия-изготовителя с указанием наименования, обозначения стандарта и количества деталей.

Масса ящика брутто не должна превышать 32 кг.

3.7. На торцевой стороне ящика с помощью трафарета стойкой краской должно быть нанесено:

- а) обозначение детали;
- б) предприятие-изготовитель;
- в) получатель;
- г) место назначения.

3.8. Консервация и упаковка изделий на период транспортирования в страны с тропическим климатом - по действующему отраслевому документу.

3.9. Детали арматуры и трубы в сборе должны храниться на стеллажах, установленных в сухом помещении, и быть защищены от механических повреждений и пыли.

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	1139	Лит.изм.	№ изв.	2	3	4	11179	12158
					7408	9206			

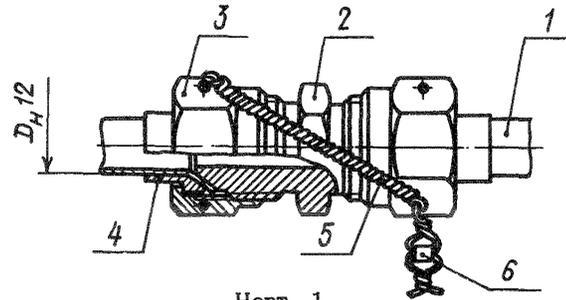
Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	3											
№ изв.	6614	9206											

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ПРИМЕРЫ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ С АРМАТУРОЙ

1. Пример сборки труб с прямым проходником приведен на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

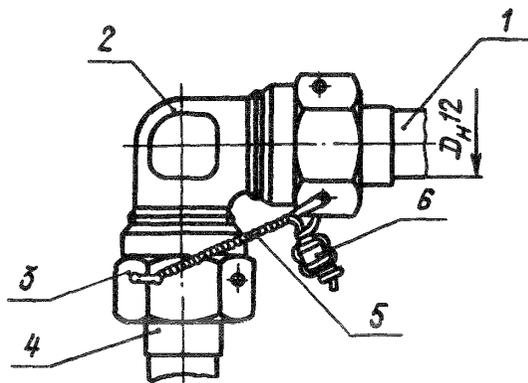
Таблица 1

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Проходник прямой	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Ниппель	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	1	2	2	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-13A ГОСТ 13959-74, 12-11A ГОСТ 13959-74, 2-12- ОСТ 1 10318-72	12-ОСТ 1 10315-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12X18H9T 0,8 - 1,2 ГОСТ 18907-73; ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Ино. № дубликата	
Ино. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	3												
№ изв.	6614	9206												

2. Пример сборки труб с проходными угольником приведен на черт. 2 и в табл. 2.



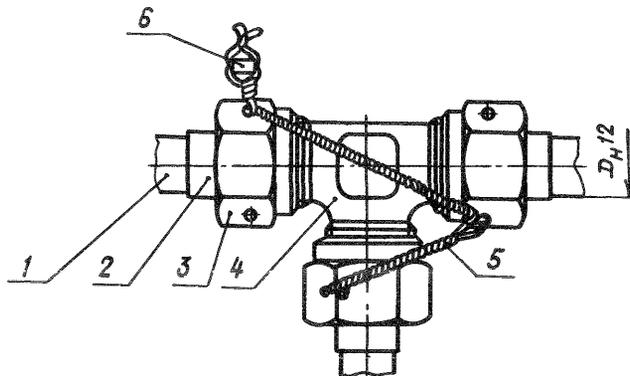
Черт. 2

Таблица 2

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Угольник проходной	Поз. 3 Гайка накладная	Поз. 4 Ниппель	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	1	2	2	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-13A ГОСТ 13962-74, 12-11A ГОСТ 13962-74, 12-ОСТ 1 10321-72	12-ОСТ 1 10315-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Ив. № дубликата		Лит.изм.	1	3									
Ив. № подлинника	1139	№ изв.	6614	9206									

3. Пример сборки труб с проходным тройником приведен на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Тройник проходной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	3	3	1	-	1
Обозначение					
12X18Н10Т	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	12-13А ГОСТ 13964-74, 12-11А ГОСТ 13964-74, 12-ОСТ 1 10323-72	12X18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	3								
№ изв.	6614	8206								

4. Пример сборки труб с проходной крестовиной приведен на черт. 4 и в табл. 4.

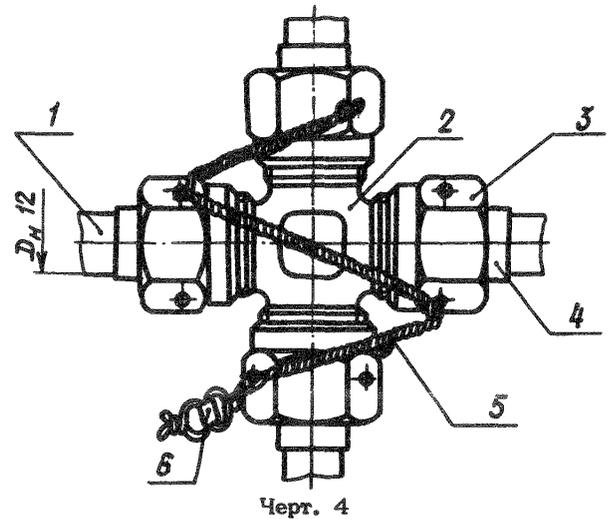


Таблица 4

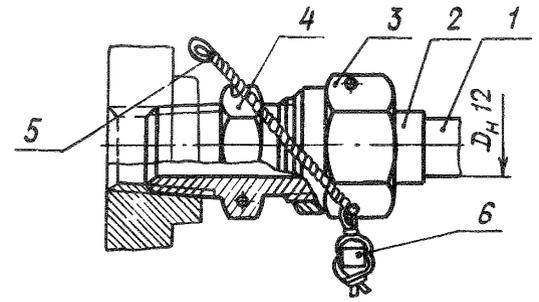
Поз. 1 Труба	Поз. 2 Крестовина проходная	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Ниппель	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	1	4	4	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-13A ГОСТ 13967-74, 12-11A ГОСТ 13967-74, 12-ОСТ 1 10328-72	12-ОСТ 1 10315-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

ОСТ 1 00537-72 стр. 12

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1139

Лит. изм.	1	3								
№ изв.	6614	9206								

5. Пример сборки трубы с ввертным проходником приведен на черт. 5 и в табл. 5.



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели нельзя использовать какой-либо элемент конструкции

Черт. 5

Таблица 5

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Проходник ввертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	1	1	1	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	12-13A ГОСТ 13969-74, 12-ОСТ 1 10330-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1139

Лит.изм.

1

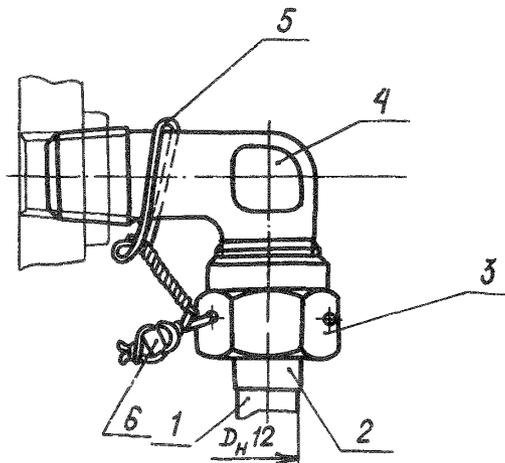
3

№ изв.

6614

9206

6. Пример сборки трубы с свертным угольником приведен на черт. 6 и в табл. 6.



Черт. 6

Для обеспечения контровки должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели нельзя использовать какой-либо элемент конструкции

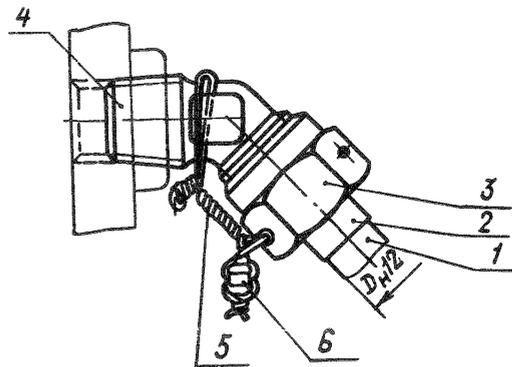
Таблица 6

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Угольник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	1	1	1	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	12-13А ГОСТ 13970-74, 1-12- ОСТ 1 10334-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	3									
№ изв.	6614	9206									

7. Пример сборки трубы с свертным угольником приведен на черт. 7 и в табл. 7



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели невозможно использовать какой-либо элемент конструкции

Черт. 7

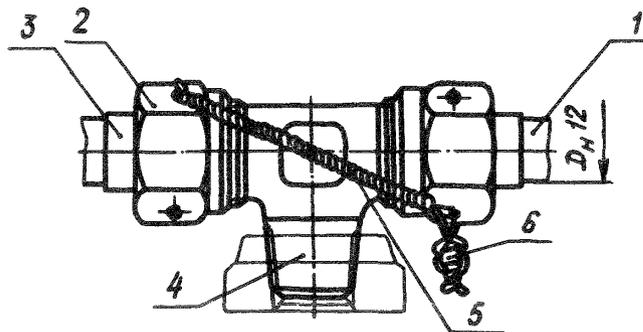
Таблица 7

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Угольник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	1	1	1	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	2-12 ОСТ 1 10334-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Изм. № дубляжката	
Изм. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	3								
№ изв.	6614	9206								

8. Пример сборки труб с свертным тройником приведен на черт. 8 и в табл. 8.

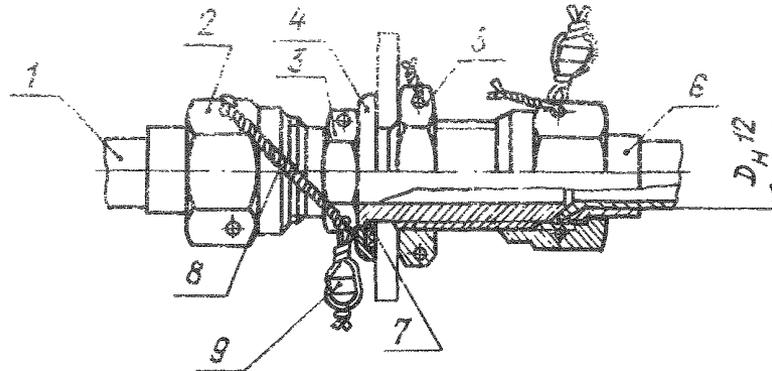


Черт. 8

Таблица 8

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Гайка накидная	Поз. 3 Ниппель	Поз. 4 Тройник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
Количество					
Марка стали	2	2	1	-	1
Обозначение					
12X18H10T	12-ОСТ 1 10315-72	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	1-12-13А ГОСТ 13971-74, 1-12- ОСТ 1 10337-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

3. Пример ободки трубы с прямым проходником приведен на черт. 9 и в табл. 9.



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели невозможно использовать какой-либо элемент конструкции

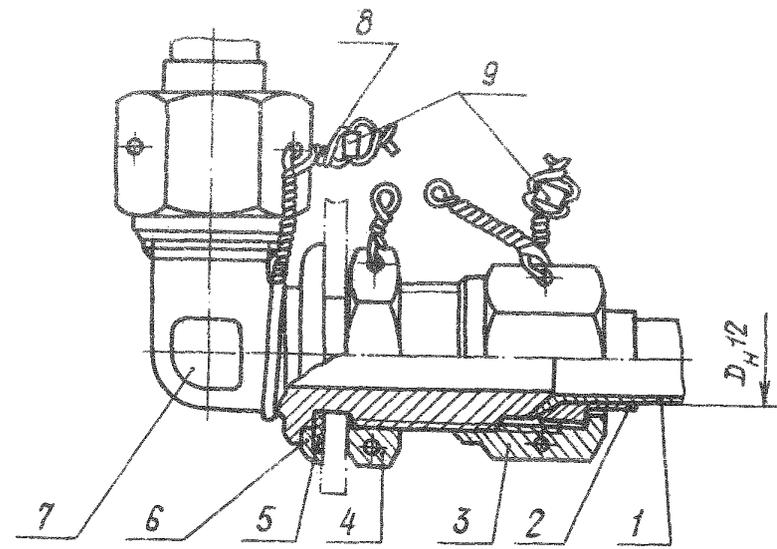
Черт. 9

Таблица 9

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Гайка накидная	Поз. 3 Проходник прямой	Поз. 4 Шайба прижимная	Поз. 5 Гайка	Поз. 6 Ниппель	Поз. 7 Кольцо уплотнительное	Поз. 8 Проволока	Поз. 9 Пломба
Марка стали	Количество							
	2	1	1	1	2	1	-	1
	Обозначение							
12X18H9T	12- ОСТ 1 10315-72	1-12- ОСТ 1 10315-72	20- ОСТ 1 10346-72	M20x1,5- ОСТ 1 10317-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	ОСТ 1 11408-88	12X18H9T 0,8 - 1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Инв. № дубликата		Лит.изм.	2	3	5										
Инв. № подлинника	1139	№ изв.	7408	9206	12158										

10. Пример сборки труб с фланцевым угольником приведен на черт. 10 и в табл. 10.



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели нельзя использовать какой-либо элемент конструкции

Черт. 10

Таблица 10

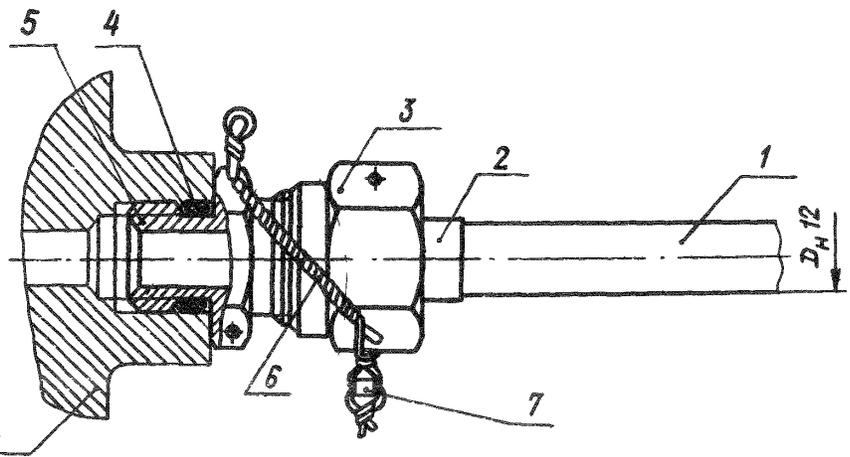
Поз.1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Гайка	Поз.5 Кольцо уплотни- тельное	Поз. 6 Шайба прижимная	Поз. 7 Угольник фланцевый	Поз.8 Проволока	Поз. 9 Пломба
Количество								
Марка стали	1	2	1	1	1	1	-	2
Обозначение								
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12- ОСТ 1 10315-72	M20x1,5- ОСТ 1 10317-72	ОСТ 1 11408-88	20- ОСТ 1 10346-72	12- ОСТ 1 10322-72	12X18H9T 0,8 - 1,2 ГОСТ 18907-75, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

ОСТ 1 00537-72 серия

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	3	4							
№ изв.	6614	9206	11179							

11. Пример сборки трубы с свертным проходником приведен на черт. 11 и в табл. 11.



Гнездо по ГОСТ 19529-74

Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели невозможно использовать какой-либо элемент конструкции

Черт. 11

Таблица 11

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Кольцо уплотнительное	Поз. 5 Проходник	Поз. 6 Проволока	Поз. 7 Пломба
Количество						
Марка стали	1	1	1	1	-	1
Обозначение						
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	ОСТ 1 00980-80	12-ОСТ 1 10331-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73. ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Инд. № дубликата	
Инд. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	2	3	4						
№ изв.	6614	7408	9206	11179						

Таблица 12

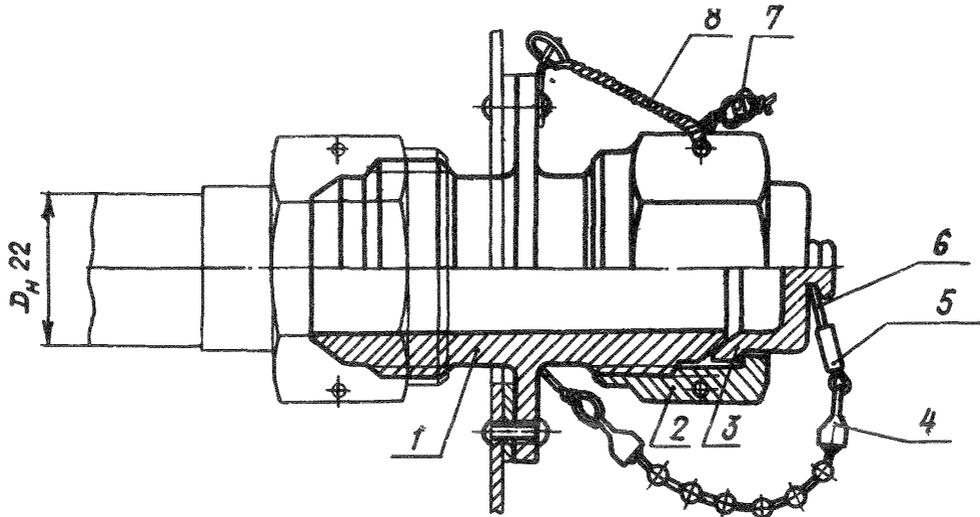
Поз.1 Труба	Поз.2 Ниппель	Поз.3 Гайка накидная	Поз.4 Угольник свертной	Поз.5* Гайка	Поз.6 Кольцо уплотни- тельное	Поз.7 Шайба	Поз.8 Проволока	Поз.9 Пломба
Количество								
Марка стали	1	1	1	1	1	1	-	1
Обозначение								
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	1-12-ОСТ 1 10335-72	M16x1,5-12 ГОСТ 18532-74	ОСТ 1 00980-80	16-ГОСТ 18531-74	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

* В агрегатах топливных и масляных систем, работающих под давлением не более 15 МПа (150 кгс/см²), разрешается применять гайки по ОСТ 1 10317-72.

Ивв. № дубликата	
Ивв. № подлинника	1139

Лит.изм.	1	2	3							
№ изв.	6614	7408	8208							

13. Пример сборки крышки с фланцевым проходником приведен на черт. 13 и в табл. 13.



Черт. 13

Таблица 13

Поз.1 Проходник фланцевый	Поз. 2 Гайка накидная	Поз. 3 Крышка	Поз. 4 Цепочка	Поз. 5 Втулка	Поз. 6 Проволока	Поз. 7 Пломба	Поз. 8 Проволока
Количество							
1	1	1	1	1	-	1	-
Обозначение							
22-13А ГОСТ 13960-74, 22- ОСТ 1 10319-72	22- ОСТ 1 10315-72	22- ОСТ 1 10345-71	ОСТ 1 3-5-10-ОСТ 1 11360-73 11111-73		12Х18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71	12Х18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	1, 4, 8, 7 10 - 20, 22 24	-	-	-	6614	Шляс	12/2-76	1/VI-79
2	2, 3, 8, 18, 19, 22, 23	-	-	-	7408	Капу	11.08.78	1.07.79г
3	1-6; 8, 10, 25	-	-	9	9206	Капу	26.02.85	01.01.86г
5	1-3, 5, 6, 8, 17, 18, содержатся.				12.152	Юли	22.9.93	01.07.93

