

УДК 621.643.4.065:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ШТУЦЕРА ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫХ АГРЕГАТОВ

Конструкция и размеры

ОСТ 1 13672-80
ОСТ 1 13673-80
ОСТ 1 13674-80
ОСТ 1 14701-90

На 5 страницах
Введен впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1985 г.

Распоряжением Министерства от 14 мая 1980 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие стандарты распространяются на ввертные штуцера для высоко-температурных агрегатов (в дальнейшем изложении – штуцера), предназначенные для разъемных соединений трубопроводов, работающих при давлении до 28 МПа (280 кгс/см²) в диапазоне температур от минус 60 до плюс 200°С.

Издание официальное

ГР 8167080, 8167108, 8167111 от 10.06.80

Перепечатка воспрещена

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

10017

3

10291

4

10829

5

11609

№ изм.

№ изв.

1

8071

2

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы D_n^*	D	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	d	d_1	d_2	d_3	l Пред. откл. $\pm 0,1$	l_1	l_2	l_3 Пред. откл. $\pm 0,1$	L	b	S	Масса, г	
			Поле допуска															Титано- вый сплав	Сталь
			$f7$	$h8$															
6	MR12x1,25	MR14x1,5	10	6,3	11,8	21,9	5	8,0	3,7	10,2	16	10	13	1,3	47	2,5	19	30,5	54,0
	MR12x1,5									9,8	17	11							
8	MR14x1,5	MR16x1,5	12	8,3	13,8	25,4	7	10,0	5,5	11,8	17	11	14	1,3	49	3,0	22	42,5	75,0
10	MR16x1,5	MR18x1,5	14	10,3	15,8	27,7	9	12,0	7,5	13,8							18	12	15
12	MR18x1,5	MR20x1,5	16	12,3	17,8	31,2	10	14,0	9,5	15,8	19	12	15	1,3	51	3,0			
14	MR20x1,5	MR22x1,5	18	14,3	19,8		12	16,0	11,5	17,8							20	12	15
16	MR22x1,5	MR24x1,5	20	16,3	21,8	34,6	14	18,0	13,5	19,8	19	12	15	1,3	53	3,0			
18	MR24x1,5	MR27x1,5	22	18,3	24,8	36,9	16	20,0	15,5	21,8							20	12	15
20	MR27x1,5		24	20,3			18	22,4	17,0	24,8	20	24,8	20	21	13	16			
22	MR30x1,5	MR30x1,5	26	22,3	27,8	41,6	20	24,4	19,0	27,8	21	13	16				1,5	55	3,0
25	MR33x1,5	MR33x1,5	28	24,3	30,8	47,3	25	27,4	21,0	30,8				21	13	16			
28	MR36x1,5		30	26,3			26	30,4	23,0	33,8	21	13	16				1,5	55	3,0
30	MR39x1,5	MR36x1,5	33	29,3	33,8	53,1	28	33,0	26,0	36,8				22	14	18			
32	MR42x2	MR39x1,5	36	32,3	36,8		57,7	30	35,0	29,0	39,0	22	14				18	2,3	57
34						32		36,6	34					39,0	31,0	42,0			
36	MR45x2	MR42x1,5	38	34,2	39,8	63,5	36	41,0	34,0	45,0	22	14	18	2,3	58	4,0	50	292,9	514,0
38	MR48x2	MR45x1,5	41	37,3	42,8		40	45,0										319,0	560,0
42	MR52x2	MR48x1,5	44	40,3	45,8	63,5	40	45,0	34,0	49,0	22	14	18	2,3	58	4,0	55	319,0	560,0

* Размер для справок.

№ п.п. 1 2 3 4 5
№ изв. 8071 10017 10291 10829 11609

№ п.п. 4280
№ изв. 4280

3. Материал: титановые сплавы ВТЗ-1, ВТ6 ОСТ 190173 и ОСТ 1 90266-86; шестигранник х/т 4 13Х11Н2В2МФ-Ш ТУ 14-1-1791-76; шестигранник х/т 5 15Х16Н2АМ-Ш ТУ 14-1-3575-83.

4. Термическая обработка: штуцера из титанового сплава – отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78; из стали – 25 . . . 35 HRC₉, группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78*.

5. Отверстия для контролки – по ОСТ 1 03815-76, исполнение 5.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

7. Допуск радиального биения поверхности *A* относительно оси резьбы *D* – 0,05 мм.

8. Допуск радиального биения поверхности *B* и торцового биения поверхности *B* относительно оси резьбы *D*₁ – 0,05 мм.

9. Допуск радиального биения поверхности *Г* относительно поверхности *Б* – 0,05 мм.

10. Покрытие: штуцеров из стали – Хим.Пас.* , из титанового сплава – Ан.Окс. 2-3*.

11. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

12. Технические условия – по ОСТ 1 00943-79.

Пример наименования и обозначения ввертного штуцера для высоко-температурных агрегатов к трубопроводу $D_H = 12$ мм из титанового сплава ВТЗ-1:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 13672-80

То же, из титанового сплава ВТ6:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 14701-90

То же, из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 13673-80

То же, из стали 15Х16Н2АМ-Ш:

Штуцер ввертной 12-ОСТ 1 13674-80

В обозначение ввертного штуцера к трубопроводу $D_H = 6$ мм с резьбой МР12х1,5 дополнительно вводится шаг резьбы, например:

Штуцер ввертной 6-1,5-ОСТ 1 13674-80

*По действующему в отрасли документу.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

Виз. № дубленката	
Виз. № подметки	4280