

**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 10088-71

На 5 страницах

### КОЛОДКИ Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10088-71  
взаимозаменяемо с изделием  
по отраслевой нормали 6790А

Взамен 6790А

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 колодки для хомутов по  
ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

Лит. изм.  
№ изв.

а

5644

2

5858

3

10394

162

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника



Размеры, мм

$D_H^*$	Обозначение	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$B$	$b$	$h$	$\alpha$	$\alpha_1$	Масса 1000 шт., кг
40	40-ОСТ 1 10088-71	66	68	46	54	61	64	21	15	1,6	90°	45°	24
45	45-ОСТ 1 10088-71	71	73	51	59	66	69					40°	26
50	50-ОСТ 1 10088-71	76	78	56	64	71	74					36°	28
56	56-ОСТ 1 10088-71	82	84	62	70	77	80						30
63	63-ОСТ 1 10088-71	89	91	69	77	84	87						33
70	70-ОСТ 1 10088-71	96	98	76	84	91	94						36
80	80-ОСТ 1 10088-71	107	109	86	94	101	104	25	17	2,5	60°	40	
90	90-ОСТ 1 10088-71	117	119	96	104	111	114					44	
100	100-ОСТ 1 10088-71	127	129	106	114	121	124					30°	48
120	120-ОСТ 1 10088-71	147	149	126	134	141	144						56
140	140-ОСТ 1 10088-71	167	169	146	154	161	164					64	

Пример условного обозначения колодки для трубопровода  $D_H$  40 мм:

Колодка 40-ОСТ 1 10088-71

3. Материал: сталь марки 10Х11Н23ТЗМР-ВД(Х12Н22ТЗМР-ВД, ЭП33-ВД) или 10Х11Н23ТЗМР (Х12Н22ТЗМР, ЭП33) по ТУ 14-1-312-72.

4. Термообработка  $\sigma_s \geq 980$  МПа (100 кгс/мм<sup>2</sup>). Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

6. Технологические указания по изготовлению колодки приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

7. Маркировать обозначение колодки и клеймить окончательную приемку краской.

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

\* Наружный диаметр трубопровода.

3

10394

2

5888

а

5644

№ изм.

№ изв.

162

Ив. № дубликата

Ив. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОЛОДКИ

1. Припуск на механическую обработку - не менее 2 мм кругом.
  2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи без защитной атмосферы  $(1030 \pm 10) ^\circ\text{C}$ , выдержка - 2 ч, охлаждение - в масле.
  3. Технологическое частичное старение - при температуре  $750 - 780 ^\circ\text{C}$  в течение 10 ч.
  4. Механическая обработка - в соответствии с настоящим стандартом.
  5. Окончательное старение - в защитной среде (аргоне или вакууме) при температуре от  $750$  до  $780 ^\circ\text{C}$  в течение 6 ч, при температуре  $650 ^\circ\text{C}$  в течение 16 ч, охлаждение в камере печи до  $400 ^\circ\text{C}$ , дальнейшее охлаждение на воздухе.
- Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются. Окраска не допускается.
- Примечание. В случае хорошей обрабатываемости в окончательно состаренном состоянии разрешается проводить старение перед механической обработкой по режиму: при температуре  $750 - 780 ^\circ\text{C}$  в течение 16 ч, при температуре  $650 ^\circ\text{C}$  в течение 16 ч.

№ изм. 3

№ изв. 10394

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 162

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
а	1-3				5644			
2	1, 3				5858			
3	1-4				1234			

в. № дубликата

№ в. № подлинника

162