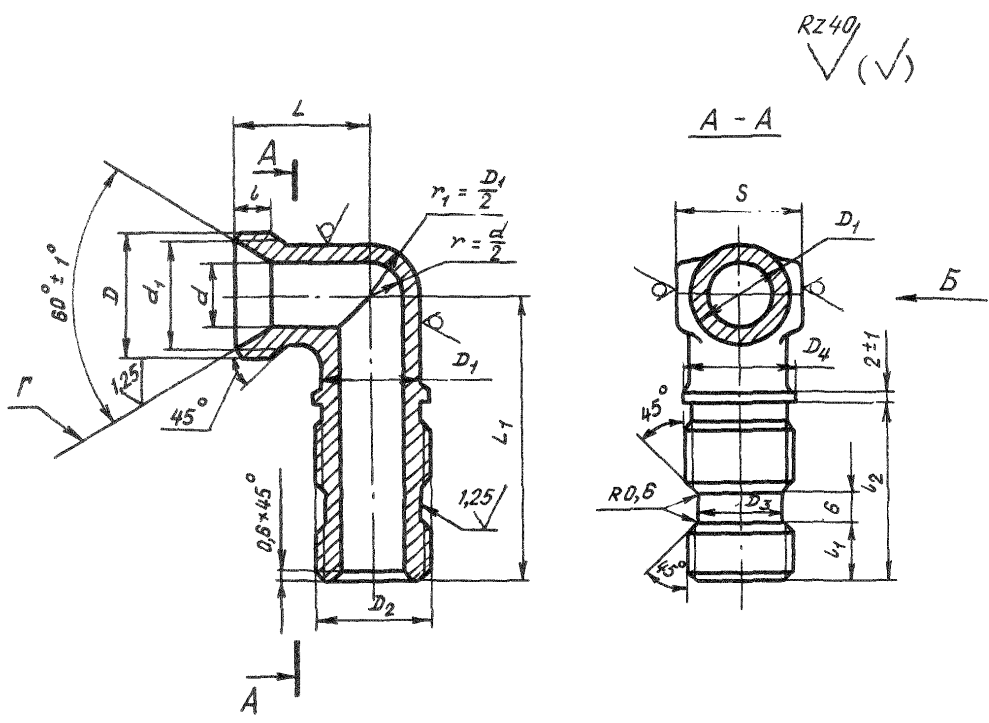


2. Конструкция и размеры свертных угольников должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Лит. изм.	1	2	3
№ изв.	5681	6627	11776

Изм. № дубликата	1089
Изм. № водяника	



Вид Б

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1099

Лит.изм.	1	2	3											
№ изв.	5681	6627	11776											

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы D_H	d	$d_1 \pm 0,2$	D	D_1	D_2	D_3 h_{11}	D_4	S	l	l_1	l_2	L	L_1	B	Масса 100 шт. кг
6	4	11,0	MR14x1,5	9	MR10	7,6	10	12		7	24	20	37	5	1,60
													45		1,71
													53		2,03
8	6	13,0	MR16x1,5	11	MR12x1,5	9,6	12	14	9			21	41	7	2,20
													49		2,29
													57		3,38
10	8	15,0	MR18x1,5	13	MR14x1,5	11,6	14			8	25	22	43	9	3,36
													53		3,48
													63		4,24
12	10	17,0	MR20x1,5	15	MR16x1,5	13,6	16	17		9	27	23	47	10	3,87

ОСТ 1 10374-72 Стр. 3

Инв. № дубликата		Лит.изм	1	2	3										
Инв. № подлинника	1099	№ изв.	5681	6627	11776										

Размеры, мм

Продолжение

Наружный диаметр трубы D_H	d	$d_1 \pm 0,2$	D	D_1	D_2	D_3 h11	D_4	S	l	l_1	l_2	L	L_1	B	Масса 100 шт., кг
12	10	17,0	MR20x1,5	15	MR16x1,5	13,6	16	17		9	27	23	57	10	3,60
													67		5,51
14	12	19,0	MR22x1,5	17	MR20x1,5	17,6	20	19	9			24	50	13	4,29
													60		4,37
													70		5,79
16	14	21,0	MR24x1,5	19	MR22x1,5	19,6	22	22		10	29	27	50	15	5,19
													60		5,25
													70		6,97
18	16	24,0	MR27x1,5	22	MR24x1,5	21,6	24	24	11			29	58	17	6,20
													70		6,39
													82		7,85
20	18	27,0	MR30x1,5	24	MR27x1,5	24,6	27			12	31	30	62	18	7,40
													74		7,63
													86		8,81
													65		8,90
22	20	29,0	MR33x1,5	26	MR30x1,5	27,6	30	27	12	13	33	33	78	22	9,15
													90		10,61
													72		11,12
25	23	32,0	MR36x1,5	29	MR33x1,5	30,6	33	30	13	14	34	35	85	22	12,35
													98		14,20

ОСТ 1 10374-72 Стр. 4

Инв. № дубликата		Лит.изм.	1	2	3									
Инв. № подлинника	1099	№ изв.	5681	6627	11776									

Размеры, мм

Продолжение

Наружный диаметр трубы D_H	d	$d_1 \pm 0,2$	D	D_1	D_2	D_3 h11	D_4	S	l	l_1	l_2	L	L_1	B	Масса 100 шт., кг
28	26	35,0	MR39x1,5	32	MR36x1,5	33,6	36	32	15	35	37	38	75	25	14,20
													86		14,65
													102		17,31
30	28	35,5	MR42x1,5	34	MR39x1,5	36,6	39	36	16	36	40	38	75	28	16,20
													88		16,60
													102		18,10
32	30	38,0	MR45x1,5	37	MR42x1,5	39,6	42	41	13	36	41	30	75	30	18,05
													88		19,20
													102		25,05
34	32	41,0	MR48x1,5	39	MR45x1,5	42,6	45	46	16	36	40	41	78	30	20,00
													90		20,06
													105		26,20
36	34	44,0	MR45x1,5	41	MR48x1,5	42,6	45	46	16	36	40	41	78	30	22,20
													90		22,60
													105		26,81
38	36	44,0	MR48x1,5	43	MR45x1,5	42,6	45	46	16	36	40	41	78	30	25,03
													90		25,09
													105		31,40

ОСТ 1 10374-72 стр. 5

3. Материал: штамповка из титановых сплавов ВТЗ-1, ВТ6.
4. Термическая обработка: отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78.
5. Предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5.
6. Резьба - по ОСТ 1 00105-83, поле допуска 6е.
7. Проточки и фаски резьбы - по ОСТ 1 00010-81.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.
9. Допуск радиального биения поверхностей D_3 и Γ относительно оси соответствующих резьб: D_3 - не более 0,08 мм; Γ - не более 0,1 мм.
10. Покрытие: Ан. Окс 2-3*.
11. Маркировать и клеймить - по ОСТ 1 00538-72.
12. Технические условия - по ОСТ 1 00538-72.
13. Для обозначения сверточных угольников из сплава ВТ6 принят код "1".

Пример наименования и обозначения сверточного угольника к трубопроводу $D_H = 12$ мм и $L_1 = 47$ мм из сплава ВТЗ-1:

Угольник сверточной 12-47-ОСТ 1 10374-72

То же из сплава ВТ6:

Угольник сверточной 12-47-1-ОСТ 1 10374-72

№ изм	1	2	3
	5681	6627	11776
№ изв			

Инв № дубликата

Инв № подлинника

1099

* По действующему отраслевому документу.