УДК 621.643.412.066

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10087-71

На 4 страницах

ЛЕНТЫ В СБОРЕ
Конструкция и размеры

Изделие по ОСТ 1 10087-71 взаимозаменяемо с изделием по отраслевой нормали 6789А

Взамен 6789А

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 26 ноября 1971 г. № 087-16

срок введения установлен с 1/III 1972 г.

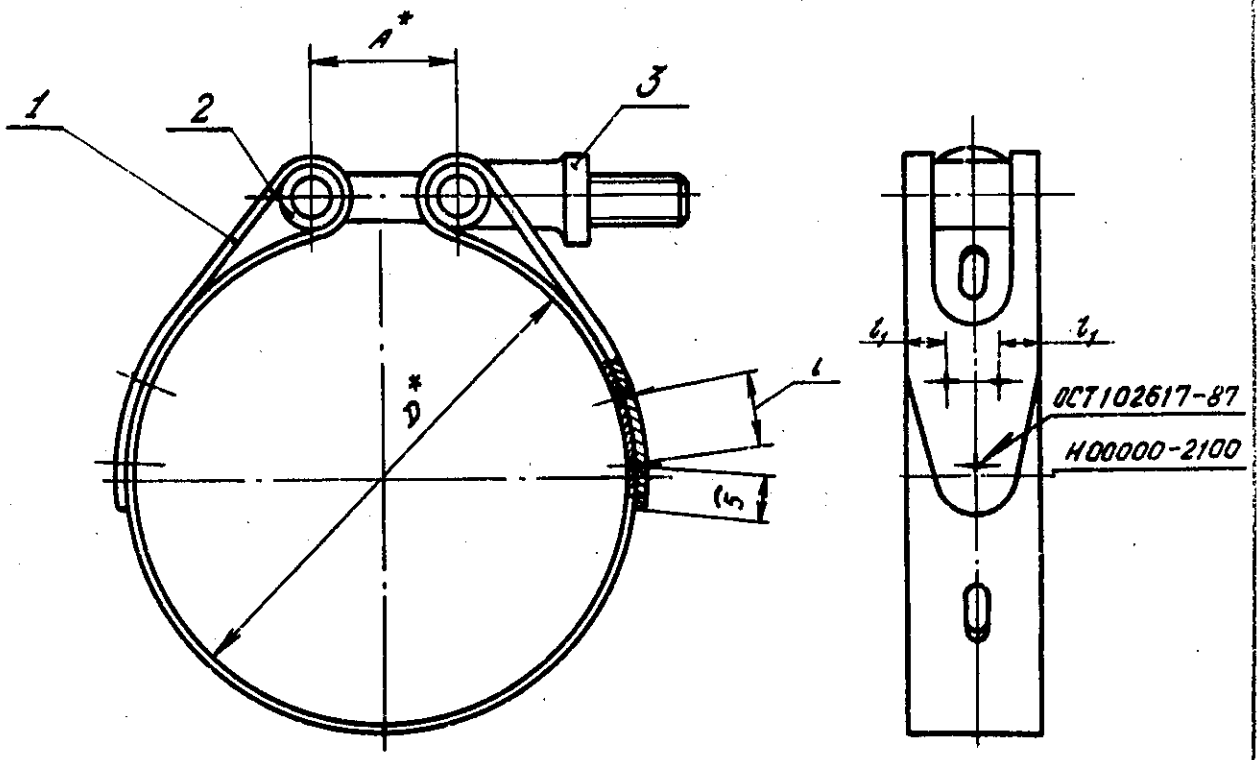
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ленты в сборе для хомутов по ОСТ 1 10085-71 и ОСТ 1 10086-71.

Издание официальное ГР 383 от 21.01.71 Перепечатка воспрещена

Лит.изм. а 2 3 4
№ изв. 5643 6556 10394 11528
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 161

2. Конструкция, размеры и коды ОКП лент в сборе должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



*Размеры для справок.

Лит.изм.	3	4
№ изв.	10394	11528

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 161

Размеры, мм

Наружный диаметр трубопровода D_H*	Код ОКП	l	l_1	D	A	Поз. 1 Лента	Поз. 2 Болт в сборе	Поз. 3 Муфта	Масса 1000 шт., кг
						Количество			
						1			
						Обозначение			
40	75 9510 3201 06	5	8	66	20	40-ОСТ 1 10089-71	1-ОСТ 1 14637-88	1-ОСТ 1 10092-71	74
45	75 9510 3202 05			71		45-ОСТ 1 10089-71			77
50	75 9510 3203 04			76		50-ОСТ 1 10089-71			80
56	75 9510 3204 03			82		56-ОСТ 1 10089-71	2-ОСТ 1 14637-88		84
63	75 9510 3205 02			89		63-ОСТ 1 10089-71			88
70	75 9510 3206 01			96		70-ОСТ 1 10089-71			92
80	75 9510 3207 00	6	9	107	26	80-ОСТ 1 10090-71	6-ОСТ 1 14637-88	2-ОСТ 1 10092-71	167
90	75 9510 3208 10			117		90-ОСТ 1 10090-71			176
100	75 9510 3209 09			127		100-ОСТ 1 10090-71			186
120	75 9510 3210 05			147		120-ОСТ 1 10090-71			205
140	75 9510 32 1 04			167		140-ОСТ 1 10090-71			223

3. Сварка **: контактная точечная деталей из сталей и сплавов с уменьшенными размерами элементов соединений. Категория сварного соединения – *II*. Рентгеноконтроль обязателен. Диаметр 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.

4. Термическая обработка: $\sigma_B \geqslant$ 980 МПа (100 кгс/мм^2). Термическую обработку производить на оправке диаметром D с установкой межцентрового расстояния между болтом и муфтой, равного размеру A.

5. Маркировать обозначение ленты в сборе на бирке.

6. Клеймить окончательную приемку краской.

7. 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 Н•м (110 кгс•см) – для D_H от 40 до 70 мм и 24 Н•м (240 кгс•см) – для D_H от 80 до 140 мм. Время выдержки под действием момента затяжки 5 – 10 мин.

8. Технологические указания по изготовлению ленты в сборе приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

9. Технические условия – по ОСТ 1 00514-71.

Пример наименования и обозначения ленты в сборе для трубопровода D_H = 40 мм:

Лента в сборе 40-ОСТ 1 10089-71

---

* Размер для справок.

** По действующему отраслевому документу.

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | № изв. | № изм. | а | 2 | 3 | 4
161 | 5643 | 6556 | 10394 | 11528

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЛЕНТЫ В СБОРЕ

1. Лента в сборе подвергается окончательному старению в защитной среде (аргон класса А ГОСТ 10157-79 или вакуум 133 кПа (10^{-3} мм рт. ст.)): при температуре (730±10) °С - 6 ч, при температуре (650±10) °С - 16 ч, охлаждение в камере печи до 400 °С, дальнейшее охлаждение на воздухе.

Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются.

2. После окончательной термической обработки контроль болта (ОСТ 1 14638-88), 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 14638-88) и лент (ОСТ 1 10089-71 и ОСТ 1 10090-71) - 2а, муфт (ОСТ 1 10092-71) - 4 по ОСТ 1 00021-78.

Болты контролируются по 2АР 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 2АР.

Контроль механических свойств лент проводится на специальных разрывных образцах (6 плоских образцов).

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

№ изм.	3	4
№ изв.	10394	11528

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 161

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	изменённого	заменённого	нового	аннулированного				
Переиздан с учетом изменений а, 2, 3, 4.								

161	
Инв. № подлинника	в. № дубликата