

OBORONSTAL.RU

УДК 621.643.4

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10060-71

ЛЕНТЫ В СБОРЕ Конструкция и размеры

На 4 страницах

Взамен

ОЖП 75 9510

Распоряжением Министерства от 21 октября 19 71 г. № 087-16

срок введения установлен с 1/III 19 72 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ленты в сборе для хомутов по ОСТ 1 10057-71.

В-6 Вч. 552.90 Ломова 29.02.90 МЗ

Издание официальное

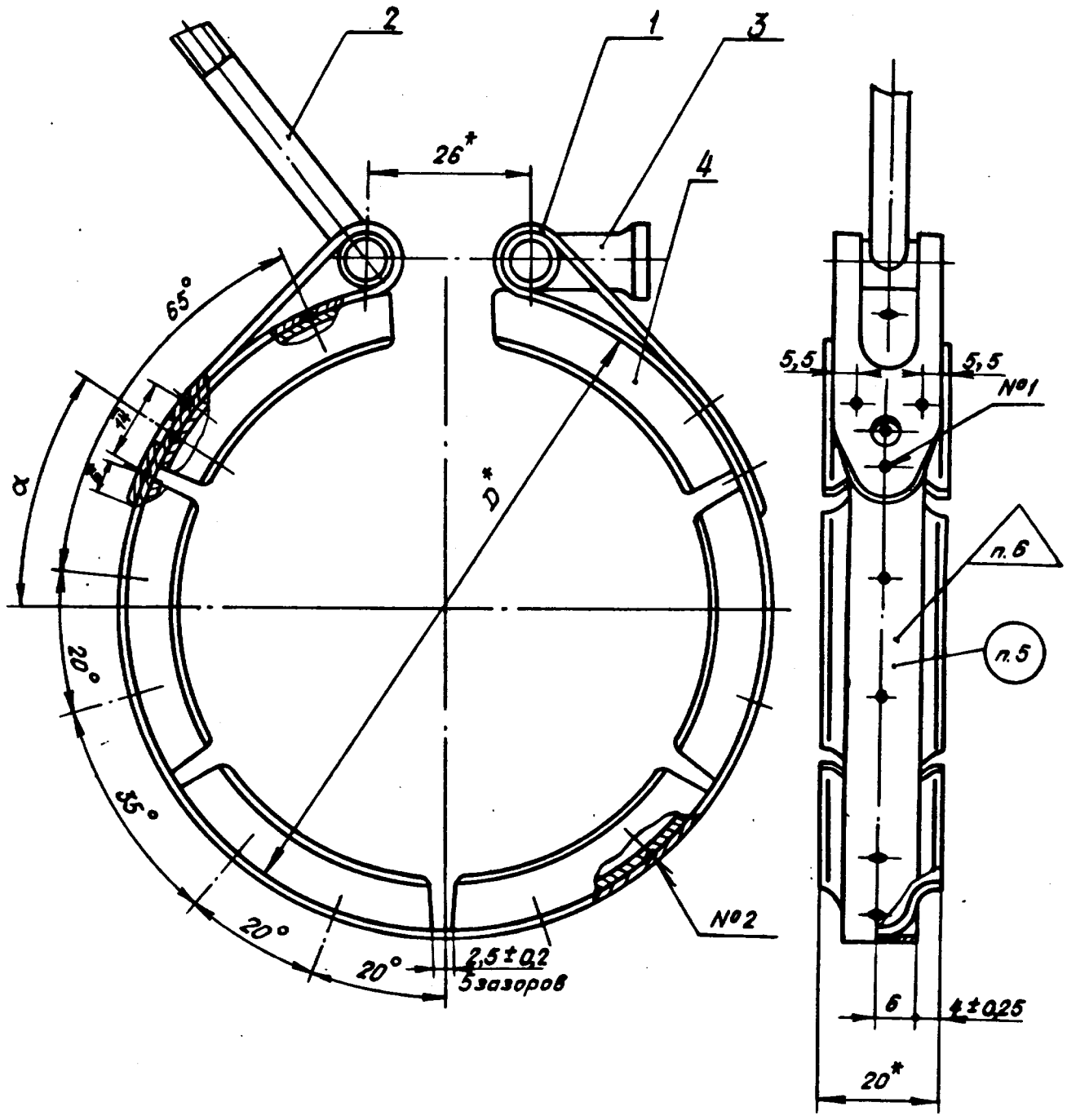
ГР 474 от 30.12.71

Перепечатка воспрещена

Дат. изм.	1	2	3
№ изв.	5743	6844	11201

Изм. № дубликата	308
Изм. № подлинника	

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



* Размеры для справок.

Лит. изм.	2	3
№ изв.	6944	11201

308

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

Размеры, мм

Наружный диаметр трубопровода D_H^*	Код ОКП	D	α	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4	Масса 1000 шт., кг
				Лента	Болт в сборе	Муфта	Обойма	
				Количество				
				1		6		
Обозначение								
80	75 9510 2101 02	104	32°	80-ОСТ 1 10062-71	7-ОСТ 1 14635-88	2-ОСТ 1 10064-71	80-ОСТ 1 10065-71	162,6
90	75 9510 2102 01	114	35°	90-ОСТ 1 10062-71			90-ОСТ 1 10065-71	171,6
100	75 9510 2103 00	124	39°	100-ОСТ 1 10062-71			100-ОСТ 1 10065-71	186,6
110	75 9510 2104 10	134	41°	110-ОСТ 1 10062-71			110-ОСТ 1 10065-71	205,6
120	75 9510 2105 09	144	42°	120-ОСТ 1 10062-71			120-ОСТ 1 10065-71	211,6

3. Сварка:

шов № 1 по ОСТ 1 02617-87 Н00000-2100 - точечная деталей из сталей и сплавов с уменьшенными размерами элементов соединений. Категория сварного соединения - 2. Рентгеноконтроль - обязателен. Диаметр сварной точки (3^{+1}) мм. Количество сварных точек - 3 (в двух местах)^{кк};

шов № 2 по ОСТ 1 02617-87 Н00000-2100 - точечная деталей из сталей и сплавов с уменьшенными размерами элементов соединений. Категория сварного соединения - 2. Рентгеноконтроль - обязателен. Диаметр сварной точки (3^{+1}) мм. Количество сварных точек - 2 (в шести местах)^{кк}.

4. После установки болта в сборе (поз. 2) и муфты (поз. 3) и сварки точек шва № 1 ленты (поз. 1) произвести обточку ленты [до приварки обойм (поз. 4)] 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). Время выдержки под действием момента затяжки 5-10 мин.

5. Маркировать значение D_H краской.

6. Клеймить окончательную приемку краской.

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

Пример наименования и обозначения ленты в сборе для трубопровода $D_H = 80$ мм:

Лента в сборе 80-ОСТ 1 10060-71

* Размер для справок.
кк По действующему отраслевому документу.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- нен- ного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
1					5743			
2					6944			
3	1-4				14201	Сидел -	22.02.90.	01.01.98.

Име. № дубликата	
Име. № подлинника	308