

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. № 087-18

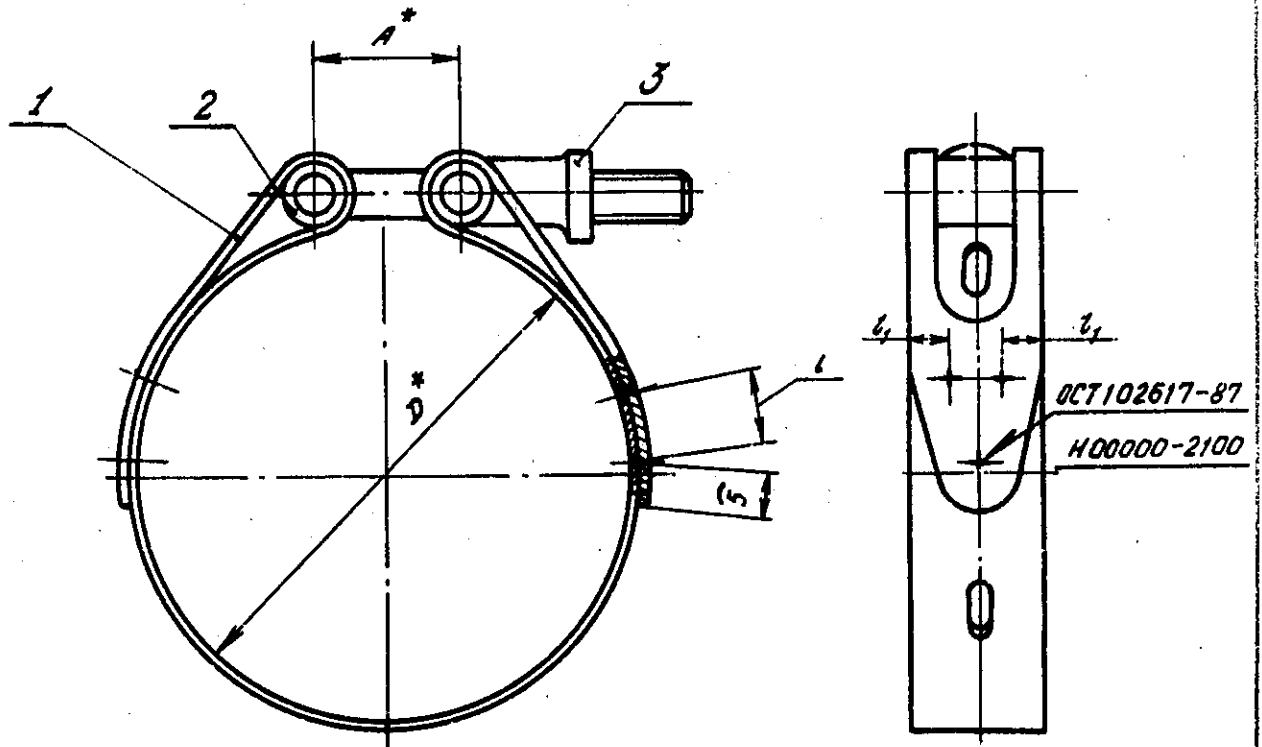
срок введения установлен с 1/III 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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

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



Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	161

Лит. изм.	3	4
№ изв.	10394	11528

\* Размеры для справок.

Размеры, мм

Наружный диаметр трубопровода $D_H^*$	Код ОКП	$l$	$l_1$	$D$	$A$	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Масса 1000 шт., кг
						Лента	Болт в сборе	Муфта	
						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	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 <sup>xx</sup>: 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:  $\sigma_B \geq 980$  МПа ( $100$  кгс/мм<sup>2</sup>). 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  $11 \text{ Н}\cdot\text{м}$  ( $110$  кгс·см) - для  $D_H$  от 40 до 70 мм и  $24 \text{ Н}\cdot\text{м}$  ( $240$  кгс·см) - для  $D_H$  от 80 до 140 мм. Время выдержки под действием момента затяжки 5 - 10 мин.

\* Размер для справок.

<sup>xx</sup> По действующему отраслевому документу.

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



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				

Переиздан с учетом изменений а, 2, 3, 4.

№ дубинката	161
№в. № подлинника	