

# OBORONSTAL.RU

УДК 621.643.4.062

Группа Г18

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**УГОЛЬНИКИ ВВЕРТНЫЕ ПРОХОДНЫЕ**  
**Конструкция и размеры**

**ОСТ 1 10335-72**

На 7 страницах

Введен впервые

Проверено в 1989 г.

Проверено в 1984 г.

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1972 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на свертные проходные угольники, предназначенные для соединений трубопроводов по наружному конусу.

Авт. изм.	1	2	3	4
№ изм.	5682	6614	9208	11179

Изм. № дубликата	1127
Изм. № подлинника	

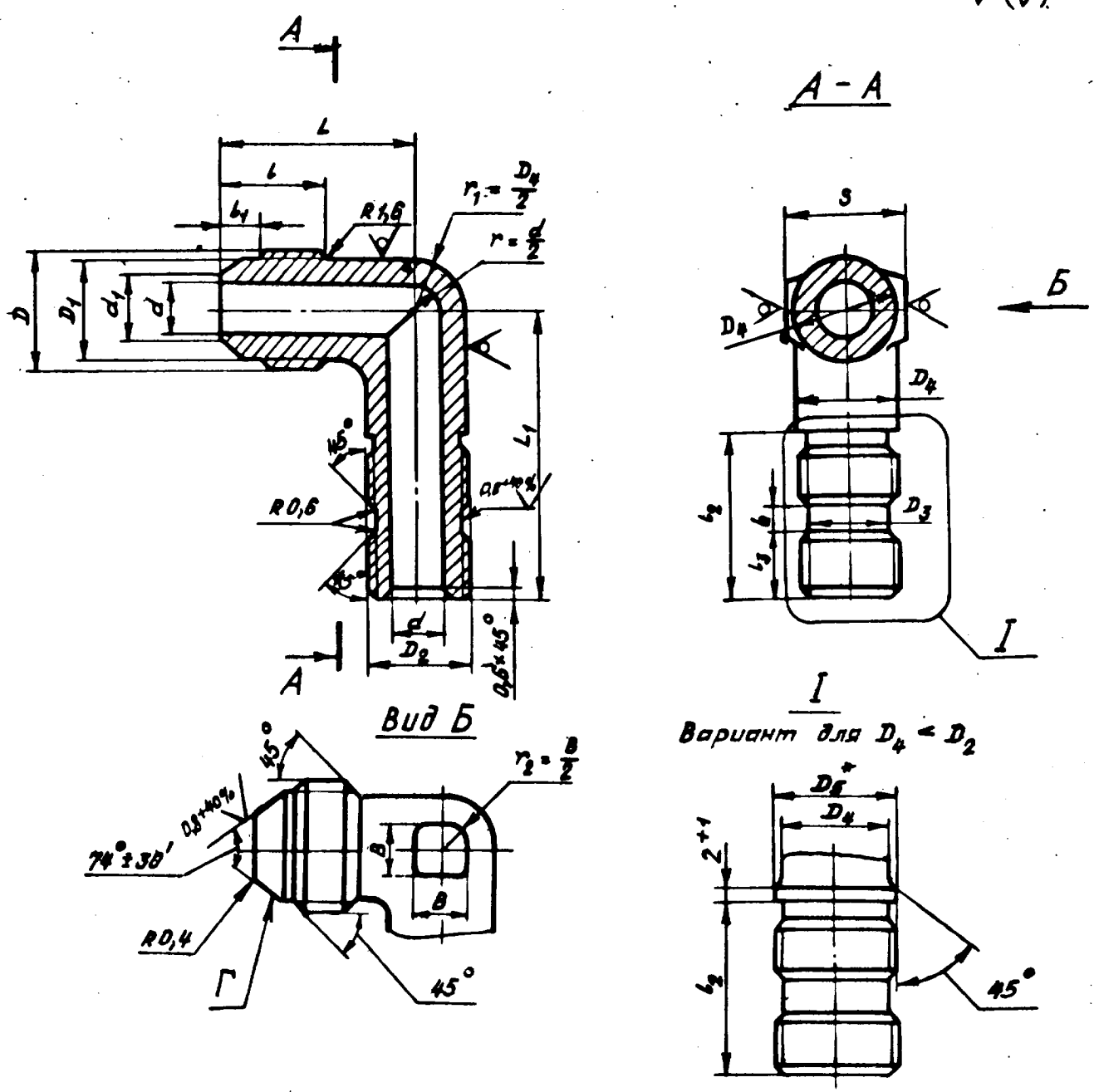
22 Издание официальное ГР 2119 от 08.05.73 Перепечатка воспрещена

В-В|СИ. 68290|20.04.90|Дорожников|Воронин

- 2. Ввертные проходные угольники могут изготавливаться в двух исполнениях.
- 3. Конструкция и размеры свертных проходных угольников исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1

OBORONSTAL.RU

Rz 25<sup>+40%</sup> ✓(✓)



Черт. 1

\* $D_5$  равен наружному диаметру резьбы  $D_2$ .

Лит.зм.	1	2	3
№ зм.	5682	6614	8208
Ис. № дубляжа	1127		
Ис. № свидетельства			

22

Размеры, мм

Таблица 1

Назначение Диаметр трубы D <sub>H</sub>	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub> Полое допуска H11	D <sub>4</sub>	S	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L	L <sub>4</sub>	b	Масса 100 шт., кг
4	2,7	3,6	MR10x1	8,5	MR8	6,0	8	10	12	4,5	21	7	21	32
														38
														46
6	3,7	4,6	MR12x1	10,5	MR10	7,6	10	12	13	5,5	24	8	23	37 ✓
														45
														53
8	5,5	6,6	MR14x1	12,5	MR12x1,5	9,6	12	14	14	5,5	25	8	24	40
														48
														56
10	7,5	8,8	MR16x1	14,5	MR14x1,5	11,6	14	17	14	5,0	26	9	26	44
														54
														64
12	9,5	10,8	MR20x1,5	17,8	MR16x1,5	13,6	16	19	17	6,5	27	9	31	47
														57
														67
14	11,5	12,8	MR22x1,5	19,8	MR20x1,5	17,6	18	22	17	6,0	29	10	33	51
														61
														71
16	13,5	14,8	MR24x1,5	21,8	MR22x1,5	19,6	20	22	18	6,5	35	15	35	53
														64
														76
18	15,5	16,8	MR27x1,5	24,8	MR24x1,5	21,6	22	24	18	7,0	31	12	37	58
														70
														82
20	17,0	18,5	MR30x1,5	27,8	MR27x1,5	24,6	24	27	19	8,0	39	18	39	61
														73
														85
22	19,0	20,5	MR33x2	30,0	MR30x1,5	27,6	27	30	22	8,5	43	21	43	66
														79
														91
25	22,0	23,5	MR33x2	30,0	MR30x1,5	27,6	28	30	22	7,5	33	22	44	68
														79
														91

BORONSTAL.RU

№ изм.	2	3	4					
№ изд.	6614	9206	11179					

Инд. № дубликата	
Инд. № подлинника	1127

В.В.С.Л. 682.90 20.04.94 Боронстал. Борон

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Назначение диаметр D <sub>H</sub>	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub> Полое диаметр d <sub>11</sub>	D <sub>4</sub>	S	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L	L <sub>4</sub>		6	8	Масса 100 шт., кг
												90	104			
28	25,0	26,5	MR33x1,5	30,6	34	36	23	9,5	35	14	49	70	83	28	19,70	
												96	21,83			
30	27,0	28,5	MR36x1,5	33,6	38	41	23	7,5	15	15	52	83	96	30	22,60	
												98	24,12			
32	28,0	29,5	MR39x1,5	36,6	38	41	23	8,0	16	16	54	90	104	30	29,32	
												104	33,60			
34	30,0	31,5	MR42x1,5	39,6	40	46	24	9,5	16	16	54	90	104	30	30,85	
												104	28,93			
36	32,0	33,5	MR45x1,5	42,6	43	46	25	8,0	16	16	55	78	90	30	31,86	
												104	34,52			
38	34,0	35,8	MR48x1,5	45,6	43	46	25	8,0	16	16	55	78	90	30	38,75	
												104	41,50			
												104	90		44,30	
												104	90		42,70	
												104	90		46,50	
												104	90		50,60	

OBORONSTA.RU

№ изм.	2	3	4														
№ изв.	6614	9206	11179														

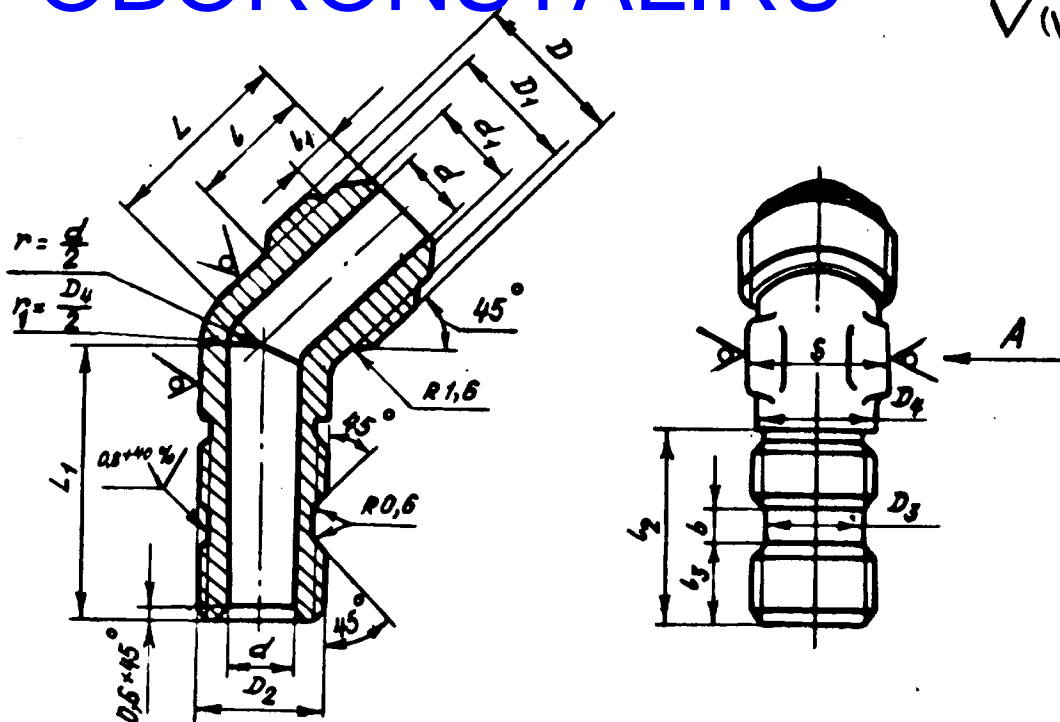
Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	1127

В-81.Сл.682.90 20.04.90

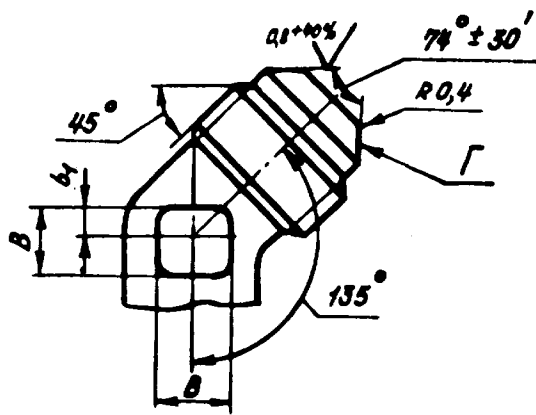
4. Конструкция и размеры ввертных проходных угольников исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

**OBORONSTAL.RU**

Rz 25<sup>+40%</sup> ✓(V)



Вид А



Черт. 2

Дат. изм.	1	2	3
№ изм.	5882	6614	8208

№№. № дубляжата	1127
№№. № подлинника	

Размеры, мм

Таблица 2

Наружный диаметр трубы $D_H$	$D$	$d_1$	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$ Полная длина	$D_4$	S	L	$L_1$	$L_2$	$L_3$	L	$L_1$	b	$b_1$	B	Масса 100 шт., кг
4	2,7	3,6	MR10x1	8,5	MR8	6,0	8	10	12	4,5	21	7	18	26	5	2	6	0,85
6	3,7	4,6	MR12x1	10,5	MR10	7,6	10	12	13	5,5	24	24	21	31	2	2	6	1,50
8	5,5	6,6	MR14x1	12,5	MR12x1,5	9,6	12	14	14	5,5	25	8	21	32	3	7	7	2,21
10	7,5	8,9	MR16x1	14,5	MR14x1,5	11,6	14	17	14	5,0	25	8	22	34	3	9	9	2,94
12	9,5	10,8	MR20x1,5	17,8	MR16x1,5	13,6	16	19	17	6,5	27	9	26	37	4	10	10	4,17
14	11,5	12,8	MR22x1,5	19,8	MR20x1,5	17,6	18	22	17	6,0	29	10	28	39	4	13	13	4,57
16	13,5	14,8	MR24x1,5	21,8	MR22x1,5	19,6	20	24	18	6,5	29	10	30	41	5	15	15	6,56
18	15,5	16,8	MR27x1,5	24,8	MR24x1,5	21,6	22	24	19	7,0	31	12	31	45	5	17	17	7,61
20	17,0	18,5	MR30x1,5	27,8	MR27x1,5	24,6	24	27	19	8,0	31	12	33	49	6	18	18	9,56
22	19,0	20,5	MR33x2	30,0	MR30x1,5	27,6	27	30	22	8,5	33	13	36	51	7	21	21	10,89
25	22,0	23,5					28	30	22	7,5	33	13	39	51	7	22	22	12,10
28	25,0	26,5	MR39x2	36,0	MR33x1,5	30,6	34	38	23	9,5	34	14	43	56	9	28	28	16,75
30	27,0	28,5					33,6	36	23	7,5	35	15	43	56	9	28	28	18,10
32	28,0	29,5	MR42x2	39,0	MR36x1,5	33,6	38	41	24	8,0	35	15	44	58	9	30	30	20,53
34	30,0	31,5	MR45x2	42,0	MR39x1,5	36,6	38	41	24	9,5	36	16	46	58	10	30	30	21,21
36	32,0	33,5					39,6	40	25	8,0	36	16	46	58	10	30	30	23,93
38	34,0	35,8	MR48x2	45,0	MR45x1,5	42,6	43	46	25	8,0	36	16	48	58	10	30	30	28,76

**BOVONZ**

- Материал: штамповка из углеродных сплавов ВТ3-1, ВТ6.
- Предельные отклонения размеров в необработанных поверхностях - по ОСТ 1 41187-78, класс точности 12.
- Термическая обработка: отжиг, группа контроля 5
- ОСТ 1 00021-78.
- Разъём - по ОСТ 1 00105-83, после допуска - 6е.
- Проточка и фаски резьбы - по ОСТ 1 00010-81.
- Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.
- Допуск радиального биения поверхности  $D_2$  относительно оси резьбы  $D_2$  - не более 0,08 мм.
- Допуск радиального биения поверхности  $D_3$  относительно оси резьбы  $D_3$  - не более 0,05 мм;
- с резьбой  $M\ R 24 \times 1,5$  - не более 0,07 мм.

- Покрытие: Ан.Окс 2-3\*.
  - Маркировка и клеймить - по ОСТ 1 00537-72.
  - Технические условия - по ОСТ 1 00537-72.
  - Для обозначения свертных проколов угольников из сплава ВТ6 принят код "1".
- Пример наименования и обозначения свертного проколов угольника исполнения 1 к трубопроводу  $D_H = 12$  мм и  $L_1 = 47$  мм из сплава ВТ3-1:
- Угильник свертной проколовой 1-12-47-ОСТ 1 10335-72  
 То же исполнения 2 к трубопроводу  $D_H = 12$  мм:  
 Угильник свертной проколовой 2-12-ОСТ 1 10335-72  
 То же из сплава ВТ6:  
 Угильник свертной проколовой 1-12-47-1-ОСТ 1 10335-72  
 Угильник свертной проколовой 2-12-1-ОСТ 1 10335-72
- По действующему в отрасли документу.

Инд. № дубликата	
Инд. № подлинника	1127

Лит. нзм.	2	3	4																
№ нзм.	6614	9206	11179																

ВР СЛ. 682.90/20.04.90 Доросин В. В.

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц			анну- лиро- ванных	Номер Изв. об изм.,"	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замене- нных	новых					
1.	1,2	-	-	-	5682	Хараськов		
2.	1,3,4,5,6	-	-	-	6614	Хараськов	20.01.77.	01.07.77г.
3.	1÷6	-	7	-	9206	Хараськов	25.02.85г.	01.01.86г.
4.	1,2,3,4,5, 6,7	-	-	-	11179	Дорошников		01.01.90г.

OBORONSTAL.RU

Изм. № дубликата	1127
Изм. № подлинника	

В-В | си. 682.90 | 20.04.90 | Дорошников | Воронч.