

OBORONSTAL.RU

УДК 621.643:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ТРУБЫ С ОТБОРТОВКОЙ
Конструкция

ОСТ 1 14604-88
ОСТ 1 14605-88
ОСТ 1 14606-88
ОСТ 1 14607-88
ОСТ 1 14608-88
ОСТ 1 14609-88

ОКП 75 9580

На 8 страницах

Дата введения 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящие стандарты распространяются на трубы с отбортовкой для трубопроводов, применяемые в топливных, воздушных, масляных и других системах изделий.

№ изм.
№ изд.

5416

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

Продолжение

		мм		S
		±0,2	±0,5	
110	90	8	4; 5	4 0,75; 0,80; 1,00; 1,20; 1,50
	100			
	110			
120	32	5	4	
	36			
	38			
	40			
	45	6		
	50			
	56			
	63			
130	70	7		
	80			
140	32	5		
	36			
150	38	6		
160	40			
180	45	7		
	50			
200	56	8; 10		
	63			
225	70	5		
	80			
250	90; 100; 110; 120	8; 10	5	
280				
315				
355				
400				

2. Материал: трубы из алюминиевых сплавов АМг2М и АМг3М

ОСТ 1 90038-71 для $D_H = 50+70$ мм;

листы из алюминиевых сплавов АМг2М и АМг3М

ГОСТ 21631-76 для $D_H = 50+400$ мм;

трубы из титановых сплавов ПТ-7М, ВТ1-0 ГОСТ 22897-86

и ОТ4-1 ОСТ 1 90050-72 для $D_H = 50+80$ мм;

листы из титановых сплавов ПТ-7М, ВТ1-0, ОТ4-1

ТУ 1-92-30-74 для $D_H = 50+400$ мм;

№ изм.
№ изв.

Имя. № дубликата
Имя. № подлинника

5416

OBORONSTAL.RU

ОВОРONSTALRU

трубы из стали 12X18H10T ГОСТ 19277-73, ГОСТ 9941-81

для $D_H = 50+70$ мм.

трубы из стали 12X18H10T ТУ 14-2136-77 для

$D_H = 50+400$ мм.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.
4. Допускается утонение стенки не более 20 % от ее номинального значения.
5. Допускается некруглость сечения в зоне отбортовки не более 2,0 мм.
6. Сварка*: дуговая алюминиевых сплавов в среде инертных газов (для сварных труб из материалов АМг2М и АМг3М);
дуговая сплавов титана в среде защитных газов (для сварных труб из сплавов ПТ-7М, ОТ4-1 и ВТ1-0);
дуговая нержавеющей сталей в среде защитных газов (для сварных труб из стали 12X18H10T).

Категория сварного соединения - II.

7. При изготовлении патрубка из прямошовной или раскатной трубы сварной шов располагать в зонах *a*, *b*, *c*.

8. Концы и отвод патрубка под сварку должны быть откалиброваны на длине 10 - 20 мм. Отвод калибровать по всей длине цилиндрической части.

9. Трубы из сплавов титана после отбортовки необходимо термообработать с фиксацией концов и отвода*.

10. Технические условия - по ОСТ 1 01127-85.

Пример наименования и обозначения трубы с отбортовкой исполнения 1 при $D_H = 50$ мм, $d_H = 32$ мм, $H = 5$ мм, $R = 4$ мм, $L = 100$ мм, $l = 50$ мм, $S = 0,8$ мм из материала АМг2М:

Труба с отбортовкой 1-50-32-5-4-100-50-0,8-ОСТ 1 14604-88

То же из материала АМг3М:

Труба с отбортовкой 1-50-32-5-4-100-50-0,8-ОСТ 1 14605-88

То же из материала ПТ-7М:

Труба с отбортовкой 1-50-32-5-4-100-50-0,8-ОСТ 1 14606-88

То же из материала ОТ4-1:

Труба с отбортовкой 1-50-32-5-4-100-50-0,8-ОСТ 1 14607-88

То же из материала ВТ1-0:

Труба с отбортовкой 1-50-32-5-4-100-50-0,8-ОСТ 1 14608-88

То же из стали 12X18H10T:

Труба с отбортовкой 1-50-32-5-4-100-50-0,8-ОСТ 1 14609-88

* По действующей в отрасли документации.

№ изм.
№ изв.

5416

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

OBORONSTAL.RU

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				

в. № дубликата	5416
Ив. № подлинника	