

OBORONSTAL.RU

УДК 621.643.062:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ПАТРУБКИ КРУТОИЗОГНУТЫЕ
С ДВУМЯ ПРЯМЫМИ УЧАСТКАМИ

Конструкция

ОСТ 1 14610-88
ОСТ 1 14611-88
ОСТ 1 14612-88
ОСТ 1 14613-88
ОСТ 1 14614-88
ОСТ 1 14615-88

ОКП 75 9580

На 8 страницах

№ изм.

№ 015

Дата введения 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящие стандарты распространяются на крутоизогнутые патрубки с двумя прямыми участками, применяемые в топливных, воздушных, масляных и других системах изделий.

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

5417

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

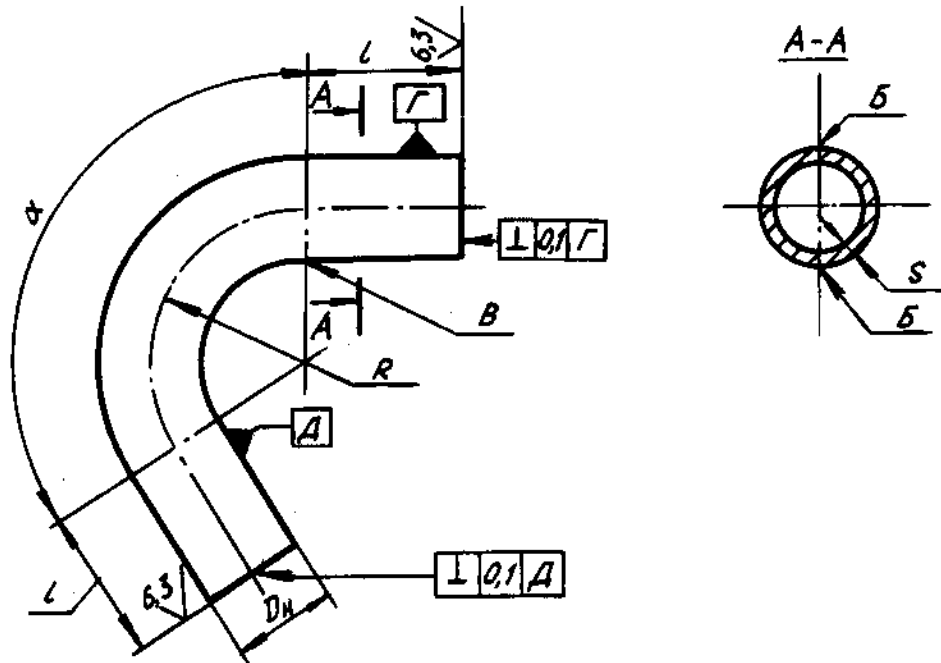
1. Конструкция и размеры крутоизогнутых патрубков с двумя прямыми участками должны соответствовать указанным:

- исполнение 1 - на черт. 1 и в таблице;
- исполнение 2 - на черт. 2 и в таблице.

OBORONSTAL.RU

Исполнение 1

✓(✓)

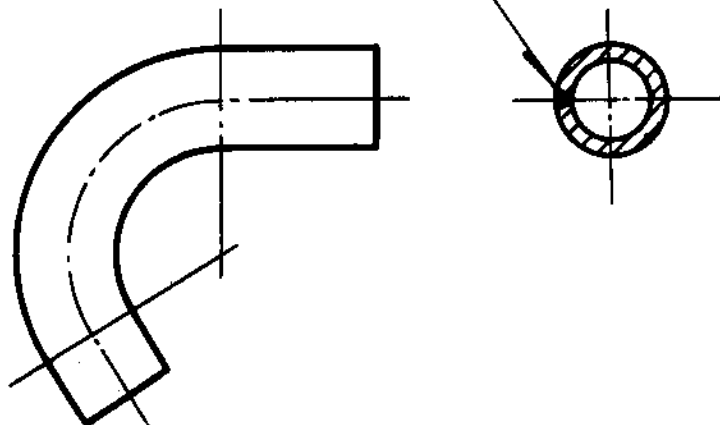


Черт. 1

Исполнение 2

Остальное - см. черт. 1

ОСТ 1 02617-87 с 00001 1020^{12,5/}



Черт. 2

№ изм.
№ изв.

5417

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Размеры, мм

D_H $\pm 0,2$	L $\pm 0,5$	α $\pm 30^\circ$		S		
		из алюми- ниевых сплавов и сталей	из тита- новых сплавов		при $R = D_H$	при $R = 1,5 D_H$
20	20	10	20	15°; 30°; 45°; 60°; 75°; 90°; 105°; 120°	15 - 140°	0,75; 0,80; 1,00; 1,20; 1,50
	30					
	40					
22	22					
	33					
	44					
25	25					
	38					
	50					
28	28					
	45					
	56					
32	32					
	48					
	64					
36	36					
	54					
	72					
38	38					
	55					
	76					
40	40					
	60					
	80					
45	45					
	70					
	90					
50	50					
	75					
	100					
56	56					
	85					
	112					

OBORONSTAL.RU

№ изм.
№ изв.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
5417

Продолжение

OBORONSTAL.RU

Размеры мм

D_H $\pm 0,2$	R	$\pm 1,0$		$\pm 30'$		S
		из алюми- ниевых сплавов и сталей	из тита- новых сплавов	при $R = D_H$	при $R = 1,5D_H$	
63	63	10	20	15°; 30°; 45°; 60°; 75°; 90°; 105°; 120°	15 - 140°	0,75; 0,80; 1,00; 1,20; 1,50
	95					
	126					
70	70					
	105					
	140					
80	80					
	120					
	160					
90	90					
	135					
	180					
100	100					
	150					
	200					
110	110					
	165					
	220					
120	120					
	180					
	240					
130	130					
	195					
	260					
140	140					
	210					
	280					
150	150					
	225					
	300					
160	160					
	240					
	320					

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

5417

2. Материал: трубы из алюминиевых сплавов АМг2М и АМг3М

ОСТ 1 90038-71 для $D_H = 20+70$ мм;

ОБОРОNSTAL.RU

листы из алюминиевых сплавов АМг2М и АМг3М

ГОСТ 21631-76 для $D_H = 20+160$ мм;

трубы из титановых сплавов ПТ-7М, ВТ1-0 ГОСТ 22897-86 и
ОТ4-1 ОСТ 1 90050-72 для $D_H = 20+80$ мм;

листы из титановых сплавов ПТ-7М, ВТ1-0, ОТ4-1
ТУ 1-92-30-74 для $D_H = 20+160$ мм;

трубы из стали 12Х18Н10Т ГОСТ 19277-73, ГОСТ 9941-81
для $D_H = 50+70$ мм;

листы из стали 12Х18Н10Т ТУ 14-1-2186-77 для
 $D_H = 20+160$ мм.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

4. Допускается утонение стенки не более 20 % от ее номинального значения.

5. Допускается в месте Б след от разьема матриц высотой не более 0,2 мм
и шириной не более 1,5 мм.

6. Допускается в месте В плавный кольцевой след от разьема матриц с гиль-
зой высотой не более 0,3 мм и шириной более 3,0 мм.

7. При изготовлении патрубков из прямошовных или раскатных труб сварной
шов располагать по нейтральной линии (среднему радиусу).

8. Допустимая некруглость в зонегиба труб диаметром свыше 30,0 мм - не
более 2,0 мм.

9. Допускается гофрообразование на внутренней поверхности патрубков:
глубиной не более 0,7 мм с шагом $10S$ из нержавеющей сталей;
глубиной не более 0,7 мм с шагом более $10S$;
глубиной до 0,3 мм с шагом более $6S$ из алюминиевых сплавов;
глубиной не более 0,3 мм с шагом более $10S$ из титановых сплавов.

10. Сварка^{*}: дуговая алюминиевых сплавов в среде инертных газов (для свар-
ных 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 свар-
ных труб из стали 12Х18Н10Т).

Категория сварного соединения - II.

№ изм.

№ изв.

5417

Инд. № дубликата

Инд. № подлинника

11. После деформирования повторить контроль сварного соединения рентгено-контролем по II категории*.

12. Концы патрубков под сварку кольцевого стыка должны быть откалиброваны на длине 10 - 20 мм.

13. Патрубки из сплавов титана после гибки необходимо термообработать.*

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

Пример наименования и обозначения крутоизогнутого патрубка с двумя прямыми участками исполнения 1 при $D_n = 20$ мм, $R = 20$ мм, $l = 10$ мм, $\alpha = 15^\circ$, $S = 0,8$ мм из материала АМг2М:

Патрубок крутоизогнутый с двумя прямыми участками

1-20-20-10-15-0,8-ОСТ 1 14610-88

То же из материала АМг3М:

Патрубок крутоизогнутый с двумя прямыми участками

1-20-20-10-15-0,8-ОСТ 1 14611-88

То же при $l = 20$ мм из материала ПТ-7М:

Патрубок крутоизогнутый с двумя прямыми участками

1-20-20-20-15-0,8-ОСТ 1 14612-88

То же из материала ОТ4-1:

Патрубок крутоизогнутый с двумя прямыми участками

1-20-20-20-15-0,8-ОСТ 1 14613-88

То же из материала ВТ1-0:

Патрубок крутоизогнутый с двумя прямыми участками

1-20-20-20-15-0,8-ОСТ 1 14614-88

То же при $l = 10$ мм из стали 12Х18Н10Т:

Патрубок крутоизогнутый с двумя прямыми участками

1-20-20-10-15-0,8-ОСТ 1 14615-88

№ изм.
№ изв.

5417

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

* По действующей в отрасли документации.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН МИНИСТЕРСТВОМ
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦИТУ

за № 8417239, 8417244, 8417259, 8417265, 8417270, 8417286
от 17.05.88

2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9941-81	2
ГОСТ 19277-73	2
ГОСТ 21631-76	2
ГОСТ 22897-86	2
ОСТ 1 00022-80	3
ОСТ 1 01127-85	14
ОСТ 1 02617-87	1
ОСТ 1 90038-71	2
ОСТ 1 90050-72	2
ТУ 1-92-30-74	2
ТУ 14-1-2186-77	2

№ ИЗМ.
№ ИЗВ.

5417

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

OBORONSTAL.RU

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

OBORONSTAL.RU

Номер изме- нения	номер листа (страниц)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				

В. № дубляжа	
Ив. № подлинка	5417