

УДК 621.643.4.063

Группа Г18

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ТРОЙНИКИ ПРОХОДНЫЕ Конструкция и размеры

ОСТ 1 13883-81
ОСТ 1 13884-81
ОСТ 1 13885-81
ОСТ 1 13886-81
ОСТ 1 14890-95

На 18 страницах

Взамен 5725А - 5727А,
6511А - 6513А,
ОСТ 1 13062-78

ОКП 75 9510

№ изм.
№ изв.

1

2

10467

12546

Распоряжением Министерства от 25 декабря 1980 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие стандарты распространяются на проходные тройники трек исполнений, предназначенные для соединения трубопроводов по наружному конусу с обжимными гайками.

Ив. № дубликата

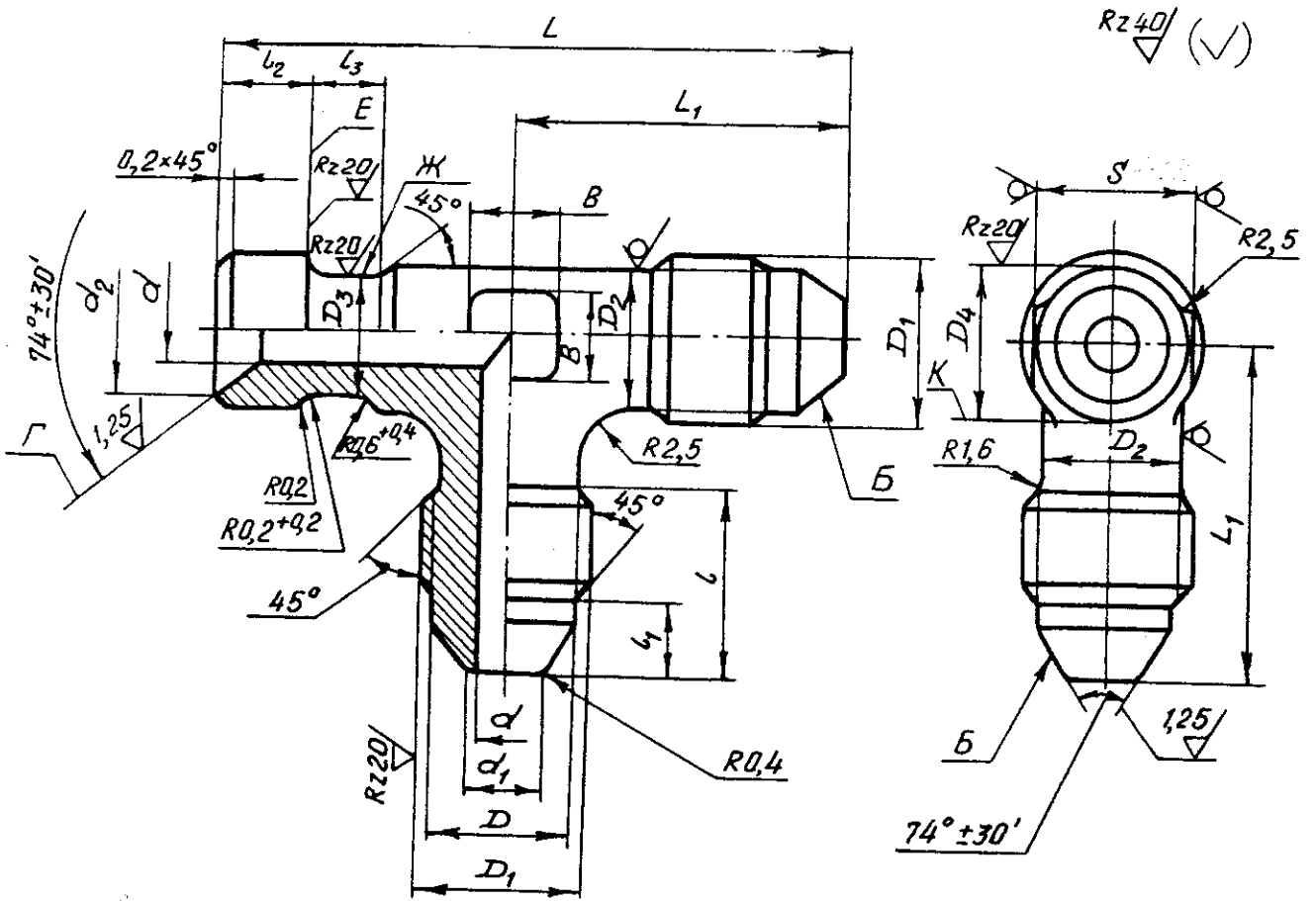
Ив. № подлинника

4644

Издание официальное ГР 8220599, 8220604, 8220614, 8220625
от 25.09.81

Перепечатка воспрещена

2. Конструкция и размеры проходных тройников исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

| | |
|--------|---------|
| № изм. | 2 |
| № изв. | 1.25.46 |

| | |
|-------------------|------|
| Инв. № дубликата | |
| Инв. № подлинника | 4844 |

Таблица 1

Размеры, мм

| Наружный диаметр трубы D_H^* | d | d_1 | d_2 | D | D_1 | | D_2 | D_3 | | S | L | | L_1 | L | L_2 | L_3 | Масса 100 шт., кг | | |
|--------------------------------|------|-------|-------|------|--------------------------|-----------------|-------|--------------------|----------|-----|-------------|----|-------|------|-------|-------|-------------------|-----------------|-------|
| | | | | | Алюминиевый сплав, сталь | Титановый сплав | | Поле допуска $h11$ | Номинал. | | Пред. откл. | В | | | | | Алюминиевый сплав | Титановый сплав | Сталь |
| 6 | 3,7 | 4,6 | 8,6 | 10,5 | M12x1 | MR12x1 | 10 | 8,1 | 10,8 | 12 | 43,0 | 23 | | | | 6 | 1,03 | 1,68 | 2,88 |
| 8 | 5,5 | 6,6 | 10,6 | 12,5 | M14x1 | MR14x1 | 12 | 10,0 | 12,8 | 14 | 45,0 | 24 | 13 | | 6 | 7 | 1,57 | 2,58 | 4,41 |
| 10 | 7,5 | 8,8 | 12,5 | 14,5 | M16x1 | MR16x1 | 14 | 11,7 | 14,8 | 17 | 49,0 | 26 | 14 | | 9 | 9 | 2,00 | 3,28 | 5,61 |
| 12 | 9,5 | 10,8 | 15,5 | 17,8 | M20x1,5 | MR20x1,5 | 16 | 14,6 | 18,2 | 19 | 56,0 | 31 | 17 | 5,0 | 10 | 10 | 2,92 | 4,79 | 8,18 |
| 14 | 11,5 | 12,8 | 17,5 | 19,8 | M22x1,5 | MR22x1,5 | 18 | 16,3 | 20,2 | 22 | 59,0 | 33 | 17 | ±0,4 | 13 | 13 | 3,57 | 6,03 | 10,30 |
| 16 | 13,5 | 14,8 | 19,3 | 21,8 | M24x1,5 | MR24x1,5 | 20 | 18,2 | 22,2 | 24 | 62,0 | 35 | 18 | | 15 | 15 | 4,63 | 7,55 | 12,90 |
| 18 | 15,5 | 16,8 | 22,3 | 24,8 | M27x1,5 | MR27x1,5 | 22 | 21,0 | 25,2 | 24 | 67,0 | 37 | 18 | | 17 | 17 | 6,20 | 10,12 | 17,30 |
| 20 | 17,0 | 18,5 | 25,2 | 27,8 | M30x1,5 | MR30x1,5 | 24 | 24,0 | 28,2 | 27 | 72,0 | 39 | 19 | | 18 | 18 | 8,40 | 13,75 | 23,50 |
| 22 | 19,0 | 20,5 | 27,6 | 30,0 | M33x2 | MR33x2 | 27 | 26,0 | 30,6 | 30 | 77,5 | 43 | 22 | | 21 | 21 | 8,24 | 13,45 | 23,00 |
| 25 | 21,0 | 22,5 | | | | | 28 | 25,8 | | 32 | 78,5 | 44 | 22 | | 22 | 22 | 8,53 | 14,43 | 24,70 |
| 28 | 24,0 | 25,5 | 33,6 | 36,0 | M39x2 | MR39x2 | 32 | 31,3 | 36,6 | 36 | 87,0 | 48 | 23 | ±0,6 | 26 | 26 | 11,50 | 18,85 | 32,30 |
| 30 | 27,0 | 28,5 | | | | | 34 | | | 36 | 88,5 | 49 | 23 | | 28 | 28 | 13,60 | 22,35 | 38,20 |

* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры, мм

| Наружный диаметр трубы D_H^* | d | d_1 | d_2 | D | D_1 | | D_2 | D_3 | | S | L | L_1 | l | l_1 | l_2 | l_3 | β | Масса 100 шт., кг | |
|--------------------------------|------|-------|-------|------|--------------------------|-----------------|-------|--------------------|-------|-----|-----|-------|-----|-------|-------|-------|---------|-------------------|-----------------|
| | | | | | Алюминиевый сплав, сталь | Титановый сплав | | Поле допуска $h11$ | D_4 | | | | | | | | | Алюминиевый сплав | Титановый сплав |
| 6 | 3,7 | 4,6 | 8,6 | 10,5 | M12x1 | MR12x1 | 10 | 8,1 | 10,8 | 12 | 46 | 20,0 | 13 | 5,5 | 6 | 6 | 1,03 | 1,68 | 2,88 |
| 8 | 5,5 | 6,6 | 10,6 | 12,5 | M14x1 | MR14x1 | 12 | 10,0 | 12,8 | 14 | 48 | 21,0 | 14 | 5,5 | 6 | 7 | 1,57 | 2,58 | 4,41 |
| 10 | 7,5 | 8,6 | 12,5 | 14,5 | M16x1 | MR16x1 | 14 | 11,7 | 14,8 | 17 | 52 | 23,0 | 14 | 5,0 | 5,0 | 9 | 2,00 | 3,28 | 5,61 |
| 12 | 9,5 | 10,8 | 15,5 | 17,8 | M20x1,5 | MR20x1,5 | 16 | 14,6 | 18,2 | 19 | 62 | 25,0 | 17 | 6,5 | 7 | 10 | 2,92 | 4,79 | 8,18 |
| 14 | 11,5 | 12,8 | 17,5 | 19,8 | M22x1,5 | MR22x1,5 | 18 | 16,3 | 20,2 | 22 | 66 | 26,0 | 17 | 6,0 | 7 | 13 | 3,57 | 6,03 | 10,30 |
| 16 | 13,5 | 14,8 | 19,3 | 21,8 | M24x1,5 | MR24x1,5 | 20 | 18,2 | 22,2 | 24 | 70 | 27,0 | 18 | 7,0 | 8 | 15 | 4,63 | 7,55 | 12,90 |
| 18 | 15,5 | 16,8 | 22,3 | 24,8 | M27x1,5 | MR27x1,5 | 22 | 21,0 | 25,2 | 24 | 74 | 30,0 | 19 | 8,0 | 9 | 17 | 6,20 | 10,12 | 17,30 |
| 20 | 17,0 | 18,5 | 25,2 | 27,8 | M30x1,5 | MR30x1,5 | 24 | 24,0 | 28,2 | 27 | 86 | 34,5 | 22 | 8,5 | 9 | 18 | 8,40 | 13,75 | 23,50 |
| 22 | 19,0 | 20,5 | 27,6 | 30,0 | M33x2 | MR33x2 | 27 | 26,0 | 30,6 | 30 | 88 | 34,5 | 22 | 7,5 | 10 | 21 | 8,24 | 13,45 | 23,00 |
| 25 | 21,0 | 22,5 | 33,6 | 36,0 | M39x2 | MR39x2 | 28 | 25,8 | 30,6 | 32 | 96 | 39,0 | 23 | 9,0 | 10 | 22 | 8,53 | 14,43 | 24,70 |
| 28 | 24,0 | 25,5 | 33,6 | 36,0 | M39x2 | MR39x2 | 32 | 31,3 | 36,6 | 36 | 98 | 39,5 | 23 | 7,5 | 10 | 26 | 11,50 | 18,85 | 32,30 |
| 30 | 27,0 | 28,5 | 33,6 | 36,0 | M39x2 | MR39x2 | 34 | 31,3 | 36,6 | 36 | 98 | 39,5 | 23 | 7,5 | 10 | 28 | 13,60 | 22,35 | 38,20 |

5. Материал: штамповка из алюминиевого сплава АК4-1; из стали 30Х1С и 13Х1Н2В2МФ-Ш; из титановых сплавов BT3-1 и BT6.

6. Неуказанные штамповочные уклоны - не более 5°.

7. Неуказанные штамповочные радиусы - 2,5 мм.

8. Предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5.

9. Термическая обработка^{**}: из алюминиевого сплава - Т1, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78; из стали 30Х1С - 35,5 - 44,0 НRC₃; из стали 13Х1Н2В2МФ-Ш - 25 ... 35НRC₃, группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78; из титанового сплава - отжечь.

* Рамер для справок.
** По действующему в отрасли документу.

10. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

11. Допуск биения поверхности Б относительно оси резьбы для тройников с резьбой до М24х1,5 и МR24х1,5 - не более 0,05 мм; с резьбой свыше М24х1,5 и МR24х1,5 - не более 0,07.

12. Допуск биения поверхности Е относительно поверхности Г - не более 0,05 мм.

13. Допуск биения поверхностей Ж и К относительно поверхности Г тройников для наружного диаметра трубы $D_H \leq 12$ мм - не более 0,07 мм, $D_H > 12$ мм - не более 0,10 мм.

| | |
|--------|-------|
| № изм. | 1 |
| № изв. | 10487 |
| № изм. | 2 |
| № изв. | 12546 |

| | |
|------------|------|
| № дьякнзгз | |
| № дьякнзгз | 4044 |

14. Покрытие*: из алюминиевого сплава - Ал.Окс. тв 10...15; из стали 30ХГСА - Кд9.фос.окс; из стали 13X11H2B2MФ-Ш - Хим.пас.; из титанового сплава - Ал.Окс. 2...3.

15. Поверхности Ж и Е тройников из титанового сплава упрочнить*.

16. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

17. Коды ОКП приведены в обязательном приложении 1.

18. Таблица соответствия проходных тройников по настоящим стандартам проходным тройникам по нормам 5725А - 5727А, 6511А - 6513А приведена в справочном приложении 2.

19. Технические условия - по ОСТ 1 00943-79.

Пример наименования и обозначения проходного тройника исполнения 1 к трубопроводу с наружным диаметром $D_H = 6$ мм из алюминиевого сплава:

Тройник проходной 1-6-ОСТ 1 13883-81

То же, из титанового сплава ВТЗ-1:

Тройник проходной 1-6-ОСТ 1 13884-81

То же, из титанового сплава ВТ6:

Тройник проходной 1-6-ОСТ 1 14890-95

То же, из стали 30ХГСА:

Тройник проходной 1-6-ОСТ 1 13885-81

То же, из стали 13X11H2B2MФ-Ш:

Тройник проходной 1-6-ОСТ 1 13886-81

| | | |
|-------------------|-------|-------|
| Инв. № дубликата | | |
| | 4644 | |
| Инв. № подлинника | | |
| | 4644 | |
| № изм. | 1 | 2 |
| | 10467 | 12546 |

* По действующему в отрасли документу.

