

УДК 621.643.4:629.7

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

## ШТУЦЕРА ПРОХОДНЫЕ Конструкция и размеры

ОСТ 1 13656-80  
ОСТ 1 13657-80  
ОСТ 1 13658-80  
ОСТ 1 13659-80  
ОСТ 1 14696-90

На 5 страницах  
Введен впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1985 г.

Распоряжением Министерства от 14 мая 1980 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

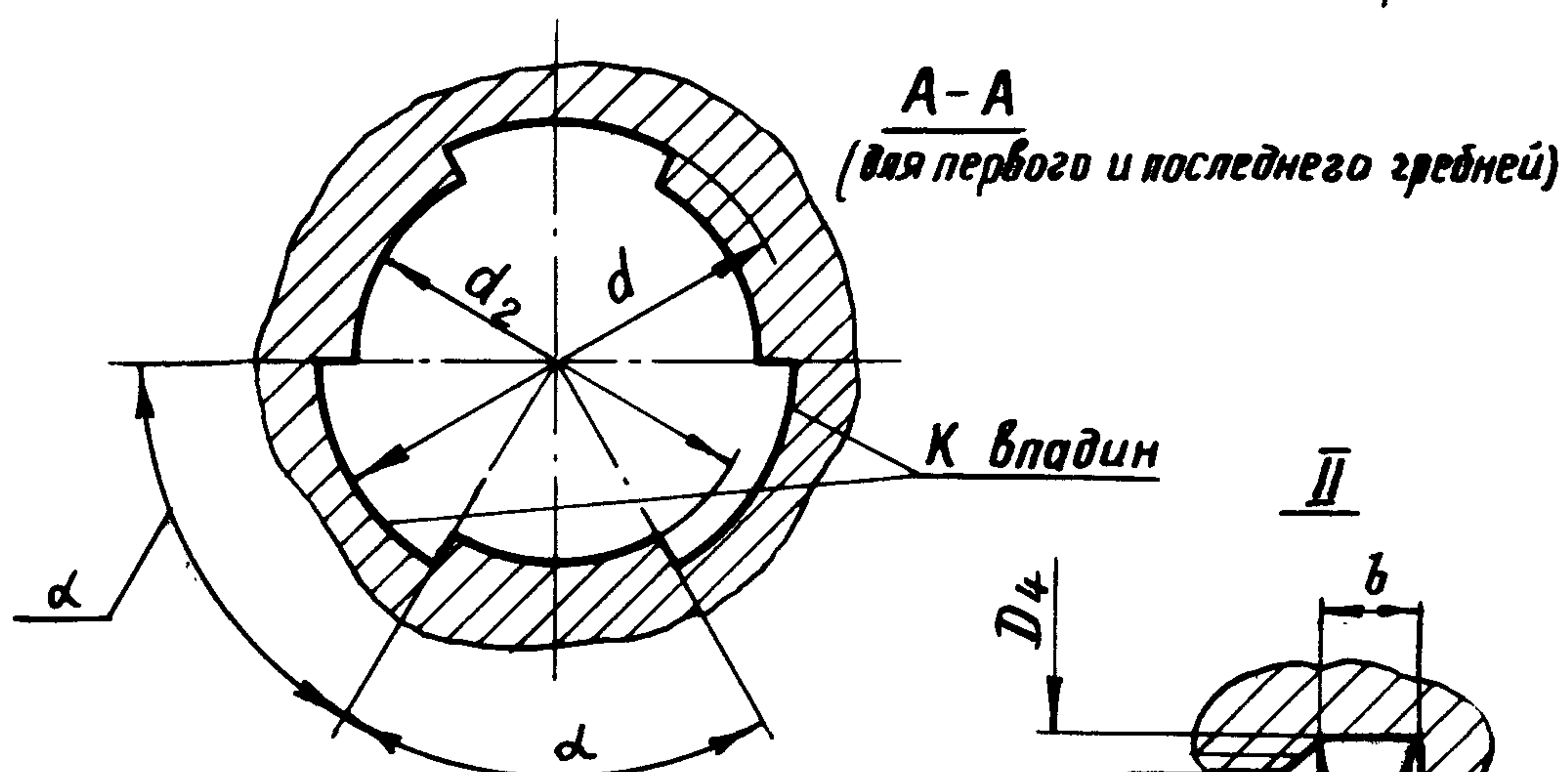
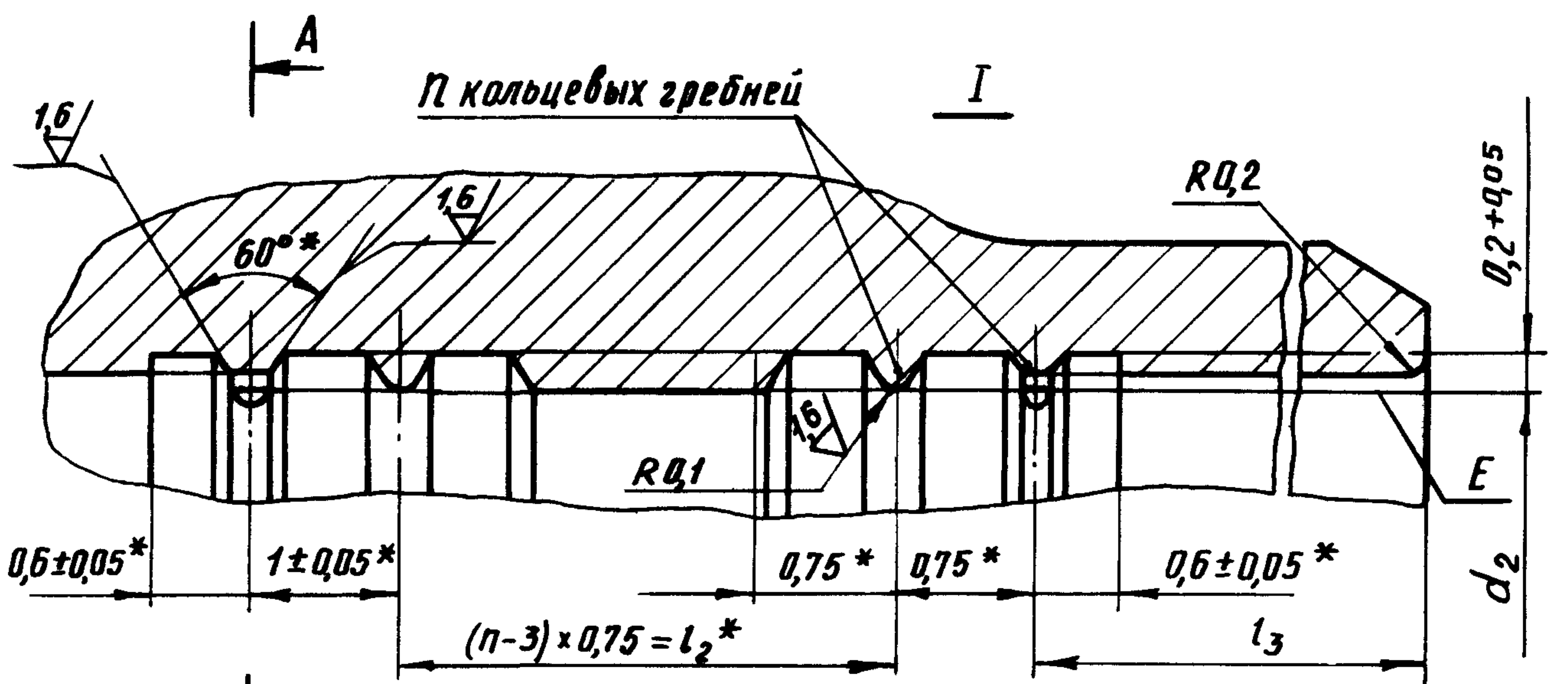
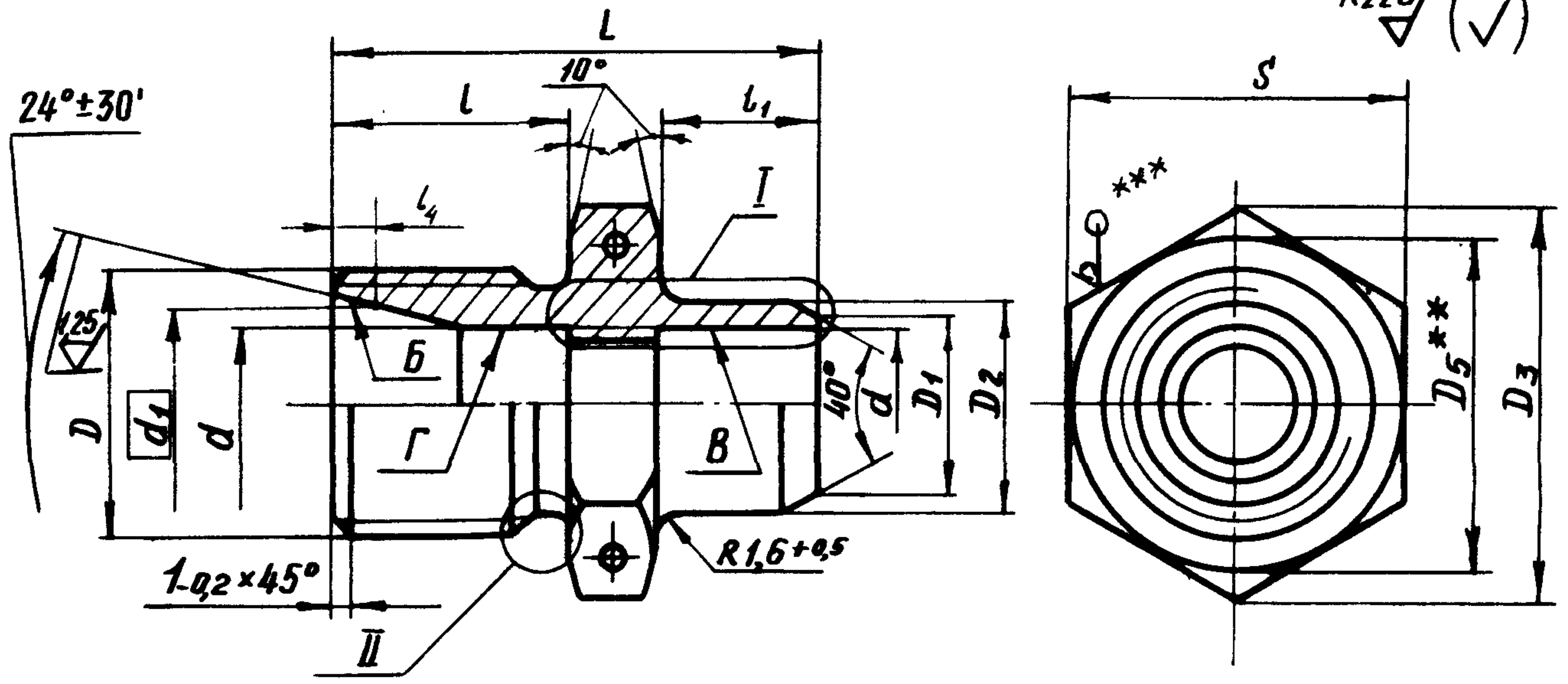
1. Настоящие стандарты распространяются на проходные штуцера (в дальнейшем изложении - штуцера), предназначенные для разъемных соединений трубопроводов,
2. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

№ изм.	1	2	3	4	5
	8071	10017	10291	10829	11609
№ изв.	4285				
Изм. № дубликата					
Изм. № подлинника					

ОСТ 1 13656-80 – ОСТ 1 13659-80, Стр. 2

ОСТ 1 14696-90

Rz20/ (✓)



5/	1.1609
4	10829
3	10291
2	10017
1	8071

Изм. № дубликата	4285
Изм. № подлинника	

\* Размер обеспеч. инстр.  
 \*\*\*  $D_5 \approx S$ .  
 \*\*\*\* Для штуцеров из стали.

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы $D_H^*$	D	$D_1$	$D_2$ Поле допуска $h10$	$D_3$	$D_4$	d	$d_1$	$d_2$		l	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	L	b	s	n	K	$\alpha$	Масса, г									
								Пред. откл. +0,1	Номин.												Пред. откл.	Титано- вый сплав	Сталь							
						Пред. откл.															+0,1			+0,05	+0,2	+0,1	-0,2			
6	MR12x1,25	7,0	8,0	16,2	10,2	6,2	8,0	6,0	Н <sub>II</sub>	10					21	2,5				60°	6,4	11,2								
	MR12x1,5				9,8																		11							
8	MR14x1,5	9,0	10,0	19,6	11,8	8,2	10,0	8,0		Н <sub>II</sub>	11	5,0	3,00	5,5	1,3	25	3,0	14	7	3	60°	10,3	17,6							
10	MR16x1,5	11,0	12,0		13,8	10,2	12,0	10,0				6,5	7,0	17		8		9,8				16,8								
12	MR18x1,5	13,2	14,4	21,9	15,8	12,3	14,0	12,0			Н <sub>II</sub>	12	8,0	3,75	8,5	1,3	27	3,0	19	8	3	60°	11,72	20,2						
14	MR20x1,5	15,2	16,4	25,4	17,8	14,3	16,0	14,0					8,5	9,0	22		9		14,2				24,5							
16	MR22x1,5	17,2	18,6	27,7	19,8	16,3	18,0	16,0				Н <sub>II</sub>	13	8,0	5,25	8,5	1,5	29	3,0	24	10	4	45°	17,4	30,2					
18	MR24x1,5	19,2	20,6	31,2	21,8	18,3	20,0	18,0												27				22,3	38,6					
20	MR27x1,5	21,2	22,6	34,6	24,8	20,3	22,4	20,0					Н <sub>II</sub>	14	9,0	6,00	9,0	2,3	30	4,0	30	11	6	30°	27,9	48,1				
22	MR30x1,5	23,2	24,8	36,9	27,8	22,4	24,4	22,1													32				32,3	55,8				
25	MR33x1,5	26,2	27,8	41,6	30,8	25,4	27,4	25,1						Н <sub>II</sub>	13							36			45°	36,9	63,9			
28	MR36x1,5	29,2	31,0	47,3	33,8	28,4	30,4	28,1														30				41	52,6	91,3		
30	MR39x1,5	31,2	33,0		36,8	30,5	33,0	30,2							Н <sub>II</sub>	14								41			30°	48,7	83,2	
32	MR42x2	33,4	35,0	39,0	32,5	35,0	32,2	Н <sub>II</sub>																13						
34		35,4	37,0	53,1	34,5	36,6	34,2		Н <sub>II</sub>							14									46					
36	MR45x2	37,4	39,0	42,0	36,5	39,0	36,2																	Н <sub>II</sub>	14					
38	MR48x2	39,4	41,0	57,7	45,0	38,5	41,0			38,2						Н <sub>II</sub>	14									55				
42	MR52x2	43,4	45,0	63,5	49,0	42,5	45,0			42,2															Н <sub>II</sub>	14				

\* Размер для справок.

№ п/п 1 2 3 4 5  
 № изв. 8071 10017 10291 10828 11609

Ив. № дубляжа 4285  
 Ив. № подлинника

ОСТ 1 13656-80 – ОСТ 1 13659-80, Стр. 4  
ОСТ 1 14696-90

3. Материал: титановые сплавы ВТЗ-1, ВТ6 ОСТ 1 90173-75 и ОСТ 1 90266-86; шестигранник х/т 4 13X11H2B2MФ-Ш ТУ 14-1-1791-76; шестигранник х/т 5 15X16H2AM-Ш ТУ 14-1-3575-83; шестигранник х/т 5 08X15H5D2ТУ-Ш ТУ 14-1-744-73.

4. Термическая обработка: штуцера из титанового сплава – отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78; из стали 13X11H2B2MФ-Ш и 15X16H2AM-Ш – 25...35 HRC<sub>9</sub>, группа контроля 4 ОСТ 100021-78; из стали 08X15H5D2ТУ-Ш – 37,5...42,5 HRC<sub>9</sub>, группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78\*.

5. Отверстия для контровки – по ОСТ 1 03815-76, исполнение 5.

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

7. Допуск радиального биения поверхности *Б* относительно оси резьбы – 0,05 мм.

8. Допуск радиального биения поверхностей *В* и *Г* относительно поверхности *Е* – не более 0,05 мм.

9. Покрытие: штуцеров из стали Хим.Пас, из титанового сплава Ан.Окс 2-3\*.

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

11. Технические условия – по ОСТ 1 00943-79.

Пример наименования и обозначения проходного штуцера к трубопроводу с наружным диаметром  $D_H = 12$  мм из титанового сплава ВТЗ-1:

Штуцер проходной 12-ОСТ 1 13656-80

То же, из титанового сплава ВТ6:

Штуцер проходной 12-ОСТ 1 14696-90

То же, из стали 13X11H2B2MФ-Ш:

Штуцер проходной 12-ОСТ 1 13657-80

То же, из стали 15X16H2AM-Ш:

Штуцер проходной 12-ОСТ 1 13658-80

То же, из стали 08X15H5D2ТУ-Ш:

Штуцер проходной 12-ОСТ 1 13659-80

В обозначение проходного штуцера к трубопроводу  $D_H = 6$  мм с резьбой MR12 x 1,5 дополнительно вводится шаг резьбы, например:

Штуцер проходной 6-1,5-ОСТ 1 13659-80

\* По действующему в отрасли документу.

№ изм.	1	2	3	4	7	11609
№ изв.	8071	10017	10291	10829		
Име. № дубликата						
Име. № подлинника		4285				

ОСТ 1 13656-80 - ОСТ 1 13659-80, Стр. 5  
ОСТ 1 14696-90

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
Перездан с учетом изменений № 1, 2, 3, 4, 5.								

№ № дубликата

№ № изделия

4285