

УДК 621.646,986

Группа Г18

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10380-72

ЗАГЛУШКИ ВВЕРТНЫЕ  
Конструкция и размеры

На 5 страницах

Введен впервые

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 ввертные заглушки агрегатов, соединяемых с трубопроводами.

Издание официальное

ГР 2165 от 08.05.73

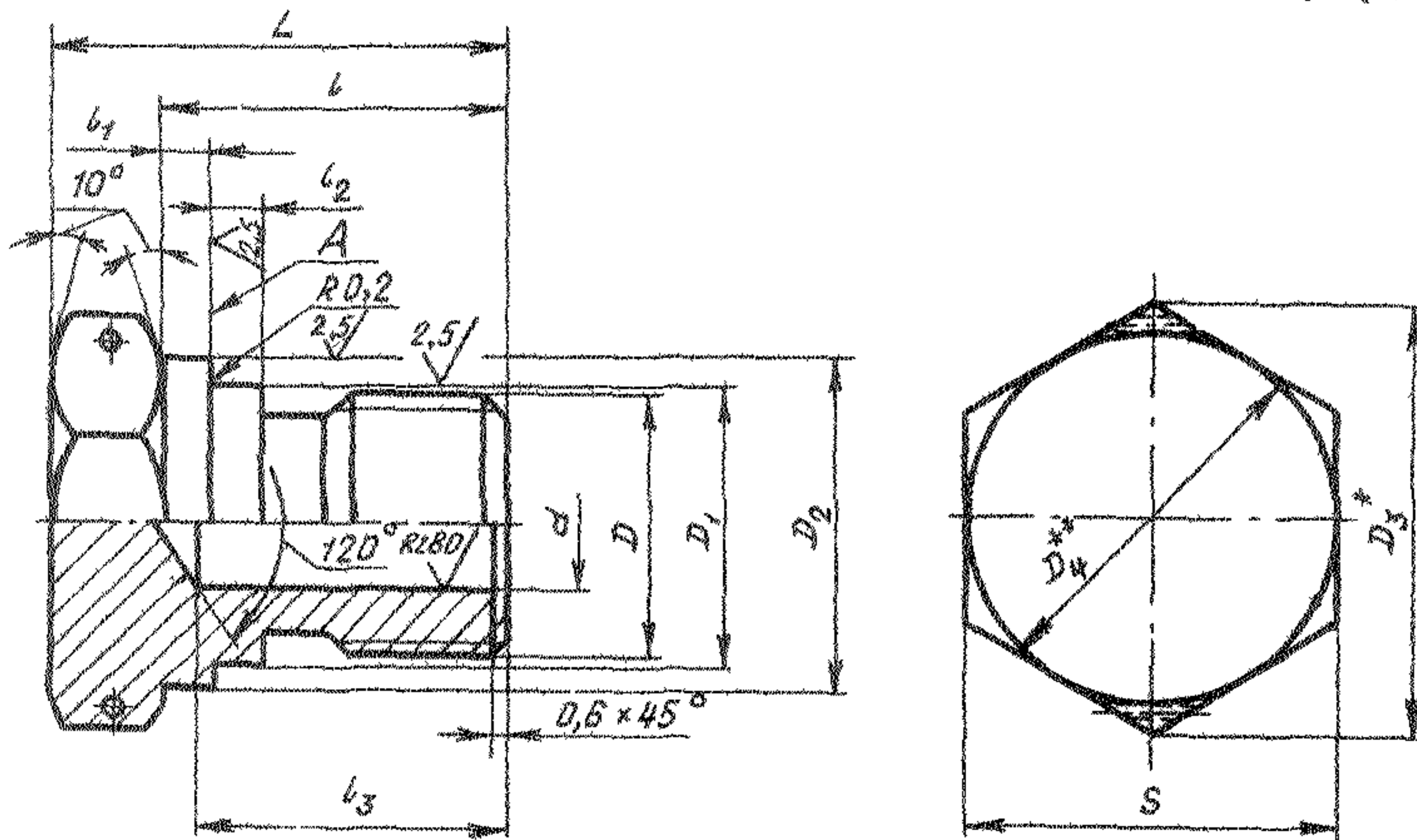
Перепечатка воспрещена

Лит. изм.	1	2
№ изв.	6628	11776

Изм. № дубликата	1105
Изм. № подлинника	

2. Конструкция и размеры ввертных заглушек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz40  
√(√)



Лит. изм.	2
№ изв.	11776

Изм. № дубликата	1105
Изм. № подлинника	

\* Размер для справок.  
\*\*  $D_4 \approx 5$ .

Инв. № дубликата		Лит.изм.	2										
Инв. № подлинника	1105	№ изв.	11776										

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы $D_H$	$d$	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$S$	$l$	$b_1$	$b_2$	$b_3$	$L$	Масса 100 шт., кг	
			$d_{II}$										
4	-	MR8	8,2	11	16,2	14	14	2,5	2,0	-	20	0,96	
6		MR10	10,2	13	19,6	17	17				23	24	2,46
8		MR12x1,5	12,2	15		17							
10	7,5	MR14x1,5	14,2	17	21,9	19	16				2,00		
12	9,5	MR16x1,5	16,2	19	25,4	22	17				2,46		
14	11,5	MR18x1,5	18,2	21	27,7	24	19				2,92		
16	13,5	MR20x1,5	20,2	23	31,2	27	20				3,48		
18	15,5	MR22x1,5	22,2	25	34,6	30	19				4,13		
20	17,0	MR24x1,5	24,2	27	36,9	32					21	4,93	
22	19,0	MR27x1,5	27,2	30	41,6	36	22				3,0	2,5	18
25	22,0	MR30x1,5	30,2	33	47,4	41		8,82					
28	25,0	MR33x1,5	33,2	36		11,22							
30	27,0	MR36x1,5	36,2	39	14,08								
32	29,0	MR39x1,5	39,2	42	53,1	46	31	13,42					
34	31,0												
36	34,0	MR42x1,5	42,2	46	57,7	50	23	32	15,82				

ОСТ 110380-72 стр. 3

3. Материал: титановые сплавы ВТЗ-1, ВТ6.
4. Термическая обработка: отжечь, группа контроля 5 ОСТ 1 00021-78.
5. Резьба - по ОСТ 1 00105-83, поле допуска 6е.
6. Проточки и фаски резьбы - по ОСТ 1 00010-81.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.
8. Отверстия для контролки - по ОСТ 1 03815-76.
9. Допуск радиального биения поверхностей  $D_1$  и  $D_2$  относительно оси резьбы - не более 0,07 мм; допуск торцового биения поверхности А относительно оси резьбы - не более 0,05 мм.
10. Покрытие: Ан. Окс 2-3\*.
11. Маркировать и клеймить - по ОСТ 1 00538-72.
12. Технические условия - по ОСТ 1 00538-72.
13. Для обозначения свертных заглушек из сплава ВТ6 принят код "1".

Пример наименования и обозначения свертной заглушки к трубопроводу  $D_H = 12$  мм из сплава ВТЗ-1:

Заглушка свертная 12-ОСТ 1 10380-72

То же из сплава ВТ6:

Заглушка свертная 12-1-ОСТ 1 10380-72

№ изм	2
№ изв	11776

Изм. № дубликата	1105
Изм. № подлинника	

\* По действующему отраслевому документу.