

УДК 621.643.4

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00943-79

ДЕТАЛИ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ Общие технические условия

На 11 страницах

Введен впервые

Проверено в 1986 г.

ОКП 75 9510

Распоряжением Министерства от 26 июня 1979 г.

№ 087-16/3

срок действия установлен с 1 января 1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на арматуру соединений жестких и гибких трубопроводов, применяемую в жидкостных и газовых системах летательных аппаратов и средств их наземного обслуживания и изготавливаемую по стандартам "Конструкция и размеры".

Издание официальное

ГР 8135179 от 23.07.79

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	2	3	4	5
№ изд.	10120	10788	11682	11787	12587

Изм. № дубляжата	4112
Изм. № подлинника	

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Арматура соединений жестких и гибких трубопроводов включает в себя
нипшели, накидные гайки, проходники, переходники, штуцера, пробки, заглушки,
угольники, тройники, крестовины, втулки, фланцы, муфты, гильзы, стопоры (в даль-
нейшем изложении - детали).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Требования к материалам и полуфабрикатам

2.1.1. Сортамент и технические условия на полуфабрикаты для изготовления
деталей приведены в таблице.

№ п/п	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5	Вид полуфабриката	Материал	Техническая документация		
								Технические условия	Сортамент	
Инв. № дубликата Инв. № подлинника 4112	10120	10788	11682	11787	12587	Трубы	D16T	ОСТ 1 90038-88 ГОСТ 18482-79 ТУ 1-92-90-84		
							30ХГСА	ГОСТ 21729-76		
							20	ГОСТ 8733-74		
							12X18H10T	ГОСТ 19277-73		
							ПТ-7М	ГОСТ 22897-86		
							ОТ4-0, ОТ4-1	ОСТ 1 90050-72		
							BT1-0			
	№ 138	10120	10788	11682	11787	12587	Прутки для точения круглые	45 (нормализованная)	ТУ 14-1-2330-77	
								10	ГОСТ 1050-88	
								20		
								30ХГСА-СШ	ТУ 14-1-658-73	
								30ХГСА	ТУ 14-1-950-86	
								14X17H2	ТУ 14-1-377-72	
								12X18H9T		
								13X11H2B2MФ-Ш	ТУ 14-1-3297-82	
								15X16H2AM-Ш	ТУ 14-1-948-74	
								BT3-1	ОСТ 1 90173-75 ОСТ 1 90266-86	
								BT6		
ОТ4, ОТ4-1										
15X18H12C4TЮ-Ш	ТУ 14-1-561-73									
08X15H5D2T-Ш	ТУ 14-1-744-73									
07X16H6-Ш	ТУ 14-1-1660-76									
D16T	ГОСТ 21488-76									
Проволока	КС	ГОСТ 792-67								

Продолжение

Вид полуфабриката	Материал	Техническая документация	
		Технические условия	Сортамент
Прутки для точения шестигранные	Д16Т	ГОСТ 21488-76, повышенная точность изготовления	
	АК4-1	ОСТ 1 90395-91, повышенная точность изготовления	
	АК4-1ч	ОСТ 1 90395-91, повышенная точность изготовления	
	45 (нормализованная)	ТУ 14-1-2330-77	ГОСТ 8560-78 предельное отклонение $\Delta 11$
	30ХГСА-СШ	ТУ 14-1-658-73	
	30ХГСА	ТУ 14-1-950-86	
	38ХА		
	14Х17Н2	ТУ 14-1-3957-85	
	12Х18Н10Т		
	13Х11Н2В2МФ-Ш	ТУ 14-1-1791-76	
	15Х16Н2АМ-Ш	ТУ 14-1-3575-83	
	07Х16Н6-Ш	ТУ 14-1-759-92	
	15Х18Н12С4ТЮ-Ш	ГОСТ 5949-75	
Штамповки	АК4-1	ОСТ 1 90073-85, группа контроля III	
	АК6		
	45		
	30ХГСА	ТУ 1-92-156-90, группа контроля III	
	38ХА		
	07Х16Н6-Ш		
	14Х17Н2		
	12Х18Н9Т	ОСТ 1 90176-75, группа контроля III	
	12Х18Н10Т		
	13Х11Н2В2МФ-Ш		
	15Х16Н2АМ-Ш	ТУ 1-92-156-90, группа контроля II	
	03Х11Н10М2Т-ВД		
	08Х15Н5Д2Т-Ш	ОСТ 1 90357-84	
	BT3-1		
	BT6	ОСТ 1 90000-70, группа контроля III	
OT4			
Примечание. Допускается замена: - стали 12Х18Н9Т сталью 12Х18Н10Т; - стали 45 сталью 30ХГСА и 30ХГСА-СШ; - титанового сплава BT6 на BT6ч.			

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

4112

№ изм.

№ изм.

1

10120

2

10788

3

11682

5

12587

Инв. № дубликата				
	Инв. № подлинника	4112		
№ изм.		1	2	3
	№ изм.	10120	10788	

2.4. Покрытие

2.4.1. Покрытие деталей указано в стандартах "Конструкция и размеры" и выполняется по действующей в отрасли документации.

2.4.2. В технически обоснованных случаях:

- на деталях, контактирующих с рабочей жидкостью, допускается отсутствие кадмиевого (цинкового) покрытия на уплотнительных и внутренних цилиндрических поверхностях;
- для деталей, контактирующих с рабочей жидкостью 7-50С-3, топливом и синтетическими маслами, кадмирование должно быть заменено на цинкование с той же толщиной слоя покрытия, при этом в обозначение детали и детали в сборе должна быть введена буква "Ц";
- детали, не подвергаемые лакокрасочному покрытию, после оксидного фосфатирования гидрофобизировать, при этом в обозначение детали должны быть введены буквы "ГФЖ";
- для деталей, предназначенных для применения в кислородных системах, в обозначение детали и в содержание маркировки должна быть введена буква "К";
- допускается наличие покрытия на необрабатываемых поверхностях деталей, подвергнутых обработке в вакууме.

2.4.3. Дополнительные защитные покрытия назначаются конструктором.

2.5. Упрочнение деталей из титанового сплава - по действующей в отрасли документации в соответствии с приложением.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия деталей требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

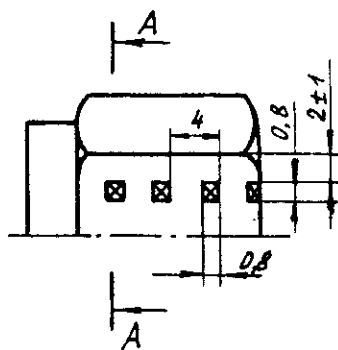
3.2. На приемо-сдаточные испытания предъявляются детали одного наименования партиями, размер которых устанавливается в технических условиях на конкретные детали.

3.3. Партия должна состоять из деталей одного обозначения, одной марки материала и одного типоразмера.

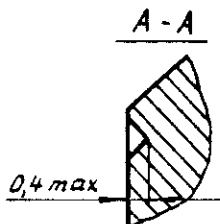
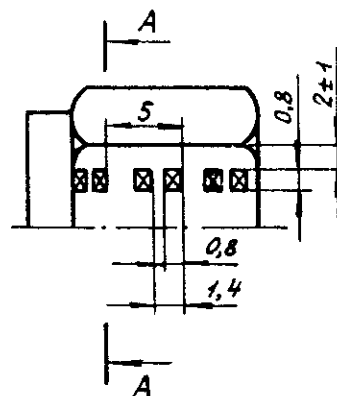
3.4. Приемо-сдаточные испытания производить в следующем объеме и последовательности:

- а) внешний осмотр деталей - 100 %;
- б) контроль размеров деталей - 3 % от партии, но не менее 10 шт.;
- в) контроль покрытий - 1 % от партии, но не менее 3 шт.;
- г) контроль уплотнительных поверхностей деталей - 100 %;
- д) контроль на отсутствие волосовин деталей из сталей 10, 20, 45 - 100 %.

14X17H2



13X11H2B2MФ-Ш



Размеры для накатывания маркировочных знаков обеспечиваются инструментом. На цилиндрической поверхности гаек допускаются точечные следы от накатного инструмента.

5.2. Каждую деталь завертывать в антикоррозионную бумагу по ГОСТ 16295-82 и упаковывать в дощатые ящики типа 1, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-85, выложенные внутри двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828-89. Детали, прошедшие обработку в вакууме, консервации смазками не подвергать. Упаковку указанных деталей производить поштучно в подпергаментную или конденсаторную бумагу.

Допускается упаковку производить в чехол из полиэтиленовой пленки поштучно.

5.3. Упаковка должна обеспечивать сохранность упакованных деталей при транспортировании любым видом транспорта.

5.4. Детали, предназначенные для кислородных систем, должны быть обезжирены и обернуты в пергамент по ГОСТ 1341-84. Применение смазки и промасленного оберточного материала не допускается.

5.5. В каждый ящик упаковывать детали только одного наименования.

5.6. Масса ящика брутто не должна превышать 32 кг.

5.7. В каждый ящик вкладывать паспорт и упаковочный лист, в котором указывать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение детали;
- количество деталей;
- дату изготовления;
- номер партии.

5.8. Маркировка транспортной тары - по OCT 1 00582-84.

№ изм.	3
	2
	1
№ изв.	10120
	10788
	11682
Име. № дубликата	4112
	Име. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ
ДЕЙСТВУЮЩЕЙ В ОТРАСЛИ ДОКУМЕНТАЦИИ

Обозначение НТД	Номер пункта
ПИ 1039-74	2.5
РТМ 1.4.395-78	2.5
РТМ 1.4.534-89	4.6
РТМ 1.4.1638-86	4.6
РТМ 1.2.144-90	5.9

№ изм.	2	5
№ изв.	10788	12587

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	4112

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замене- нных	новых	анну- лиро- ванных				
Переиздан с учетом изменений 1, 2, 3, 4, 5								

Изм. № дубликата	4112
Изм. № подлинника	