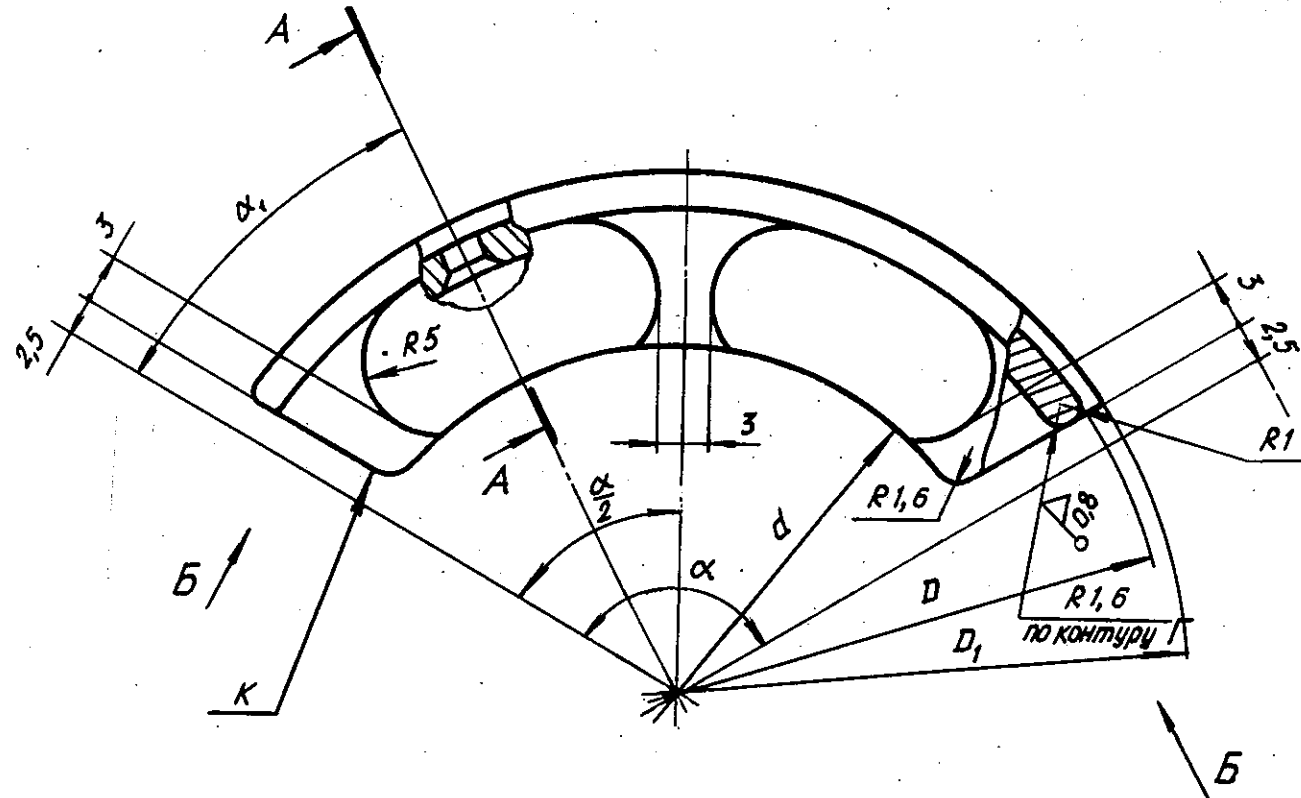


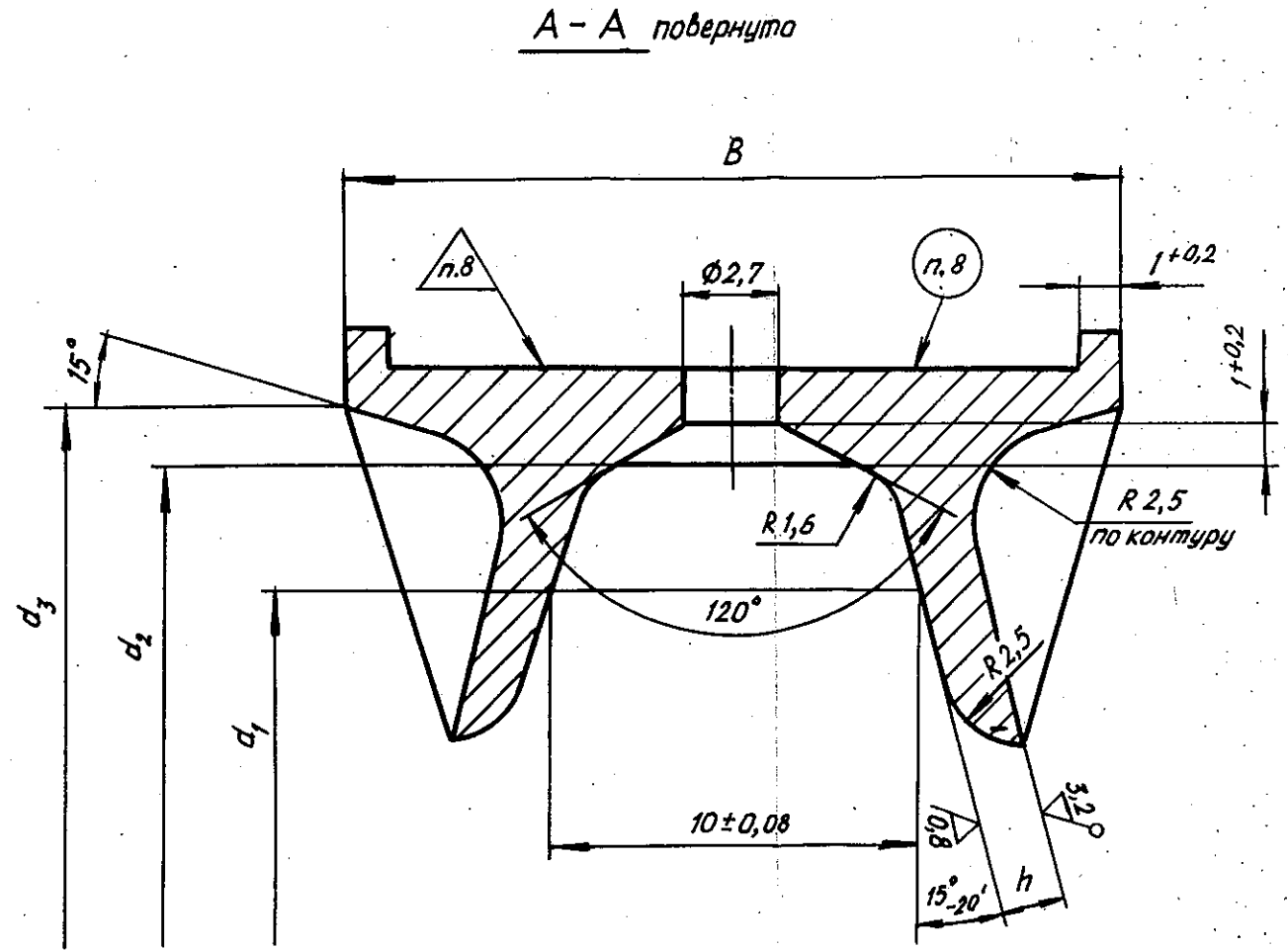
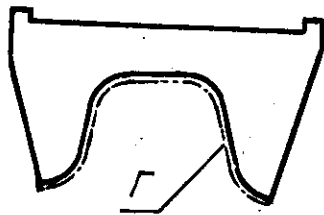


2. Конструкция, размеры и коды ОКП колодок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1,5/ (✓)



Вид Б повернуто



Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

№ изм. а  
№ изв. 5644

162

№ 10394 11528

4

Размеры, мм

Наружный диаметр трубопровода $D_H^*$	Код ОКП	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$B$	$h$	$\alpha$	$\alpha_1$	Масса 1000 шт., кг
40	75 9510 3301 03	66	68	46	54	61	64	21	1,6	90°	45°	24
45	75 9510 3302 02	71	73	51	59	66	69				40°	26
50	75 9510 3303 01	76	78	56	64	71	74				35°	28
56	75 9510 3304 00	82	84	62	70	77	80					30
63	75 9510 3305 10	89	91	69	77	84	87					33
70	75 9510 3306 09	96	98	76	84	91	94				33°	36
80	75 9510 3307 08	107	109	86	94	101	104				25	2,5
90	75 9510 3308 07	117	119	96	104	111	114	44				
100	75 9510 3309 06	127	129	106	114	121	124	30°	48			
120	75 9510 3310 02	147	149	126	134	141	144		56			
140	75 9510 3311 01	167	169	146	154	161	164		64			

3. Материал: сталь марки 10X11H23T3MP-BД (X12H22T3MP-BД, ЭП33-BД) или 10X11H23T3MP (X12H22T3MP, ЭП33) по ТУ 14-1-312-72.

4. Покрытие: Хим. Пас. \*\*

5. Термообработка  $\sigma_s \geq 980$  МПа (100 кгс/мм<sup>2</sup>). Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

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

7. Технологические указания по изготовлению колодки приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

8. Маркировать обозначения колодки и поверхности К и клеймить окончательную приемку краской.

9. Технические условия - по ОСТ 1 00514-71.

Пример наименования и обозначения колодки для трубопровода  $D_H = 40$  мм:

Колодка 40-ОСТ 1 10088-71

\* Размер для справок.  
\*\* По действующему отраслевому документу.

№ изм. 4  
№ изв. 11528

162

Имя, № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КОЛОДКИ

1. Припуск на механическую обработку - не менее 2 мм кругом.
2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи без защитной атмосферы  $(1030 \pm 10) ^\circ\text{C}$ , выдержка - 2 ч, охлаждение - в масле.
3. Технологическое частичное старение - при температуре  $750 - 780 ^\circ\text{C}$  в течение 10 ч.
4. Механическая обработка - в соответствии с настоящим стандартом.
5. Окончательное старение - в защитной среде (аргон класса А ГОСТ 10157-79 или вакуум 133 кПа ( $10^{-3}$  мм рт.ст.) при температуре от  $750$  до  $780 ^\circ\text{C}$  в течение 6 ч, при температуре  $650 ^\circ\text{C}$  в течение 16 ч, охлаждение в камере печи до  $400 ^\circ\text{C}$ , дальнейшее охлаждение на воздухе.  
Цвета побежалости после старения браковочным признаком не являются. Окалина не допускается.
6. Покрытие: Хим. Пас - по ПИ 1.2.026-77. Ванна 1,2. Подготовка поверхности - обезжиривание. При наличии пленок цветов побежалости химическое пассивирование не производить.

Примечание. В случае хорошей обрабатываемости в окончательно состаренном состоянии разрешается проводить старение перед механической обработкой по режиму: при температуре  $750 - 780 ^\circ\text{C}$  в течение 16 ч, при температуре  $650 ^\circ\text{C}$  в течение 16 ч.

Изм. № дубликата	
Изм. № редакции	182

№ изм.	3	4
№ изв.	10394	11528

