

УТВЕРЖДЕН

ОСТ 26-04-1333-75 ÷ ОСТ 26-04-1338 - ЛУ
28.11.75г

УДК 621.643.4.063:669.14

Группа Г18

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**КРЕСТОВИНЫ РАВНОПРОХОДНЫЕ
ПРИВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
СТАЛИ.**

ОСТ 26-04-1338-75

Конструкция и размеры.

Приказом по Союзкриогенмаш N 43
от 1 июня 1976 г.

срок действия установлен
с 1 января 1977 г.
1987-1991г
до 1 января 1982 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на крестовины равно-
проходные приварные, используемые в криогенном, вакуумном и авто-
генном машиностроении для неагрессивных сред на рабочее давление
до 40 МПа (400 кгс/см²) в интервале температур от 243К до 698К
(от минус 30 до плюс 425°С) в условиях умеренного и тропического
климата.

Стандарт устанавливает следующие типы крестовин:

Тип 1 - для труб с условным проходом Ду от 4 до 25 мм на
давления до Ру 40 МПа (400 кгс/см²), изготавливаемые методом горячей
штамповки с последующей механической обработкой - ^{черт.} ~~необязательное~~ 1.0

В обоснованных случаях допускается изготовление путем механи-
ческой обработки - ^{черт.} ~~необязательное~~ 2.

0 Тип 2 - для труб с условным проходом Ду от 32 до ⁵⁰ ~~65~~ мм на
давления до Ру 10 МПа (100 кгс/см²), сварные из труб с последующей
механической обработкой (черт. 3)

Подпись и дата	Изм. № 2/1976
Исполн. И.В.М. № 12.05.76	
Подпись и дата	
Изм. № 1/1976	

ГОСТ 1.0-68(3)

Крестовины рассчитаны на действие указанного давления. Расчет на действие изгибающих усилий, возникающих в трубопроводах при наличии в них компенсаторов, при самокомпенсации температурных деформаций и от других причин, должен производиться в каждом конкретном случае при проектировании трубопроводной системы.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Изм. инв. №	Изм. № дубл.	Подл. и дата
3803	2/82			

I

Нов.

1. Зам.

ОСТ 26-04-1338-75

Стр. 4

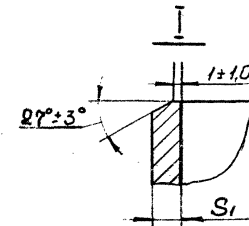
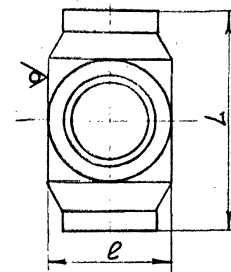
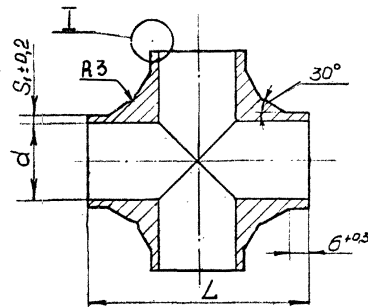
I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РАВНОПРОХОДНЫХ КРЕСТОВИН ТИПА I.

I.I. Конструкция и размеры равнопроходных крестовин должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

Исполнение I

Исполнение 2
Остальное см. исп. I.

6.3
R240 (✓)



Черт. I

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение типоразмера	Применяемость	Исполнение	Проходы условные D_y	Давления условные P_y , МПа (кгс/см ²)	Размер труб $D_n \times S^*$	d		S_1	e		L	Масса, кг	
						Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.			
2604 50885I 100I 005		I	4	40,0(400)	6x1,0	4	+0,16	1,0	10	+0,4 -0,2	40	0,050	
018	25,0(250)			8x1,0	14				0,045				
021	40,0(400)		10x1,6	6	2,0	19	+0,5 -0,3	49	0,050				
034	25,0(250)		14x1,6						0,014				
047	40,0(400)		16x2,5	11	+0,20	2,5	52	0,140					
076	20,0(200)		18x1,6						15	0,094			
089	25,0(250)		22x2,5	17	+0,24	4,0	56	0,218 0,226					
I59	40,0(400)		25x4,0						22	0,225			
I04	I		20	20	10,0(100)	25x1,6	22	+0,28	1,6	30	+0,6 -0,3	62	0,161
II7	2				25,0(250)	25x3,0							19
I20	I	25	25	10,0(100)	32x2,0	28	+0,28	2,0	36	62	0,245		
I33	2			25,0(250)	32x3,5							25	3,5
I46				40,0(400)	35x5,0			5,0	46	+0,8 -0,4	78	0,530	

* D_n - наружный диаметр

S - толщина стенки

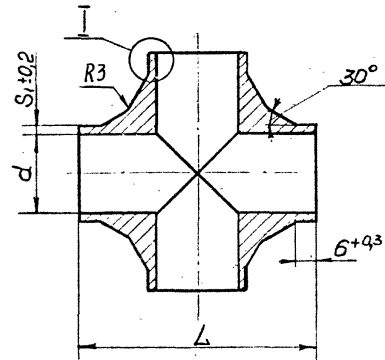
Подп. и дата
 Инв. №, подп.
 Дата, инв. №, подп.
 Инв. №, подп.
 Дата, инв. №, подп.

I Зам.

ОСТ 26-04-1338-75 Стр.3

I.2. Конструкция и размеры равнопроходных крестовин должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

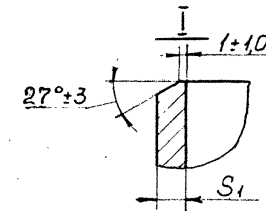
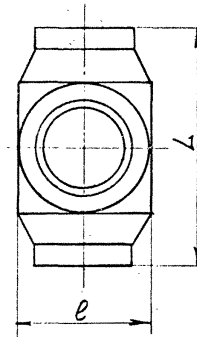
Исполнение I



Черт. 2

Исполнение 2

Остальное см. исп. I.

63
R40

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение типоразмера	Приме- няе- мость	Испол- нение	Проходы условные D_y	Давления условные $P_y, \text{МПа}$ (кгс/см ²)	Размер труб $D_n \times S$	d		S_1	ℓ		L		Масса, кг
						Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	
2604 50885I 100I 005		I	4	25,0(250)	6x1,0	4	+0,12	1,0	10	-0,36	40	+0,62	0,060
018	6		25,0(250)	8x1,0	6	+0,15	2,0	14	-0,43	0,055			
021	10		50,0(500)	10x2,0	11		1,6	19	52	0,024			
034			25,0(250)	14x1,6		2,5	49	0,250					
047	15		10,0(100)	40,0(400)	16x2,5	15	1,6	24	56	0,104			
076				25,0(250)	18x1,6		2,5	-0,52		0,228			
089	2		40,0(400)	25x4,0	17	4,0	30		56	0,235			
159	I		20	10,0(100)	25x1,6	22	1,6	36	62	+0,74	0,271		
104				25,0(250)	25x3,0		19				3,0	0,235	
117	2		25	10,0(100)	32x2,0	28	+0,21	2,0	78	-0,62	0,255		
120	I	25,0(250)		32x3,5	25		3,5	0,436					
133	2	40,0(400)		35x5,0	5,0		46	0,540					
146													

 D_n - наружный диаметр

S - толщина стенки

Циф. № подл. Подп. и дата. Взят. инв. № инв. № экз. Подп. и дата.

Пример условного обозначения крестовины для трубы I4x2:

Крестовина I4x2 ОСТ 26-04-1338-75.

I.3. Материал - сталь марки 20 ГОСТ 1050-74.

I.4. Нормализовать.

I.5. Покрытие - Хим.Фос.прм.

I.6. Маркировать Ч, клеймить К на бирке. Бирка Б
ОСТ 26-04-484-72. 2082 364 000 ИТ I

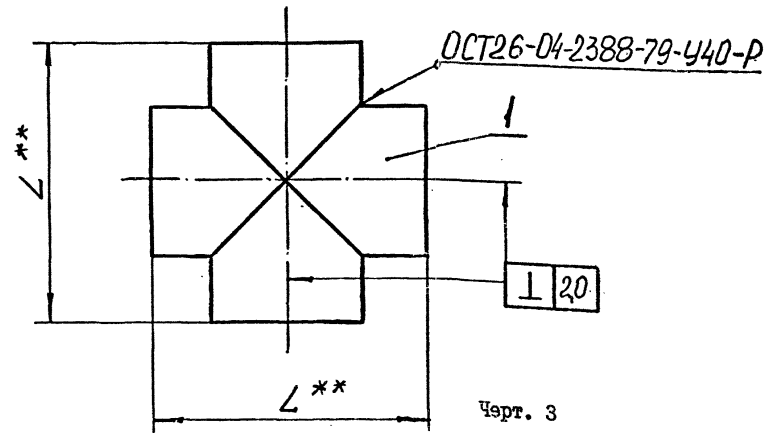
I.7. Остальные технические требования по ОСТ 26-04-1222-75.

Форма для титульного листа по ГОСТ 2.105-88

Шифр № изд.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
320	12.05.76 ЗЛ			

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РАВНОПРОХОДНЫХ КРЕСТОВИН ТИПА 2

2.1. Конструкция и размеры крестовин должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3



Ж Размер для справок

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение типоразмера	Применя- емость	Проход условный D_y	Давление услов- ное P_y МПа (кгс/см ²)	Размер труб $D_H \times S^*$	L^{**}	Масса, кг	Дет. I	
							Патрубок ОСТ 26-04-1336-75	Количество
2604 301426 1101 00 3		32	10,0 (100)	38 x 2,0	80	0,360	38 x 2/I	4
01 6		40		45 x 2,5	90	0,640	45 x 2,5/I	
02 9		50		57 x 2,5	100	1,032	57 x 2,5/I	

Пример условного обозначения крестовины равнопроходной для труб 38 x 2:

Крестовина 38 x 2 ОСТ 26-04-1338-75

* D_H - наружный диаметр

S - толщина стенки

2.1.1. Материал - сталь марки 20 ГОСТ 1050-74.

2.1.2. Сварка ручная электродуговая:

- а) для $S = 3,5 + 4,5$ мм-электродом типа Э42А-3
 ГОСТ 9467-68;⁷⁵ \varnothing УОНИИ 13/45-3.0-2 ГОСТ 9466-67. ②
- б) для $S \geq 5$ мм электродами типа Э42А-3 и Э42А-4 \varnothing УОНИИ 13/45-3.0-2 ГОСТ 9466-67 ②
- ГОСТ 9467-68;^{6 75} \varnothing УОНИИ 13/45-4.0-2

2.1.3. Нормализовать.

2.1.4. Покрытие - Хим. фос. прм.*

2.1.5. Маркировать Ч, клеймить К на бирке. Бирка Б
 ОСТ 26-04-484-72. 2X2 364 000 ИТТ ④

2.1.6. Остальные технические требования по ОСТ 26-04-1222-75.

Исполнители:

Руководитель темы

Начальник бригады

Начальник бригады

/ Инженер-конструктор III кат.

Ст. инженер отдела

стандартизации

Лифшиц Л.А./

Хлопкин А.И./

Кондратьев Г.В./

Блинкова Г.Т./

Зайцева А.А./

* Для деталей, поступающих на сборку в пределах предприятия - покрытие разрешается не производить.

Форма для текущего учета по ГОСТ 2.105-68
 № 320
 Изд. № 1. Изд. дата 12.05.76
 Подп. дата 12.05.76

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ГОСТ 1.0-68 (5)

№ п/п	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	заменинных	новых	изъятых					
1	1,6,8 1,6 1,6 1,6 1,6	2,3,5,7 1,8 1,8 2,3,5 1,47	1а " " "	2,3,5,7 1,8 1,8 2,3,5 1,47		00126-04-1333-75 1334-75 1335-75 1336-75 1337-75 1338-75	1(119-82) 1(120-82) 1(121-82) 1(122-82) 1(123-82) 1(124-82)	да " " " " "	24.08.82 " " " " "
2	1,2,3,7,8				203-86	1333-75	2(203-86)	34	20.10.82
2	1,2,3,6,7,8					1334-75	2(204-86)	34	"
2	1,2,3,7,8					1335-75	2(205-86)	34	"
2	1,2,3,6,7,8					1336-75	2(206-86)	34	"
2	1,2,3					1337-75	2(207-86)	34	"
2	1,2,3,6,47					1338-75	2(208-86)	34	"
п.	4					1333-75	(66-87)	34	
пис	3					1336-75	7113(707-80)	34	4.02.89
4	2,3,6,7,8,9, 10,11,13,14,15, 16,17,18,19, 22,23,24, 25,26,27,30, 31,33,34,35, 38,40,41,44, 46.	2,47.		2а,2б.		Изм. 4 (1-96)	Дата введения 01.01.1996	34	25.12.96

Удк. 1.0-68
320
Подп. и дата
12.08.96
Изм. и дата
Изм. и дата
Изм. и дата