№ изм | 1 | 2
№ изв | 7922 | 10906
№ дубликата | 2543
№ подлинника

УДК 62-762.63:678:629.7 Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 12295-75

МАНЖЕТЫ РЕЗИНОВЫЕ

Конструкция и размеры

На 5 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9650

Распоряжением Министерства от 22 сентября 1975 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1976 г.

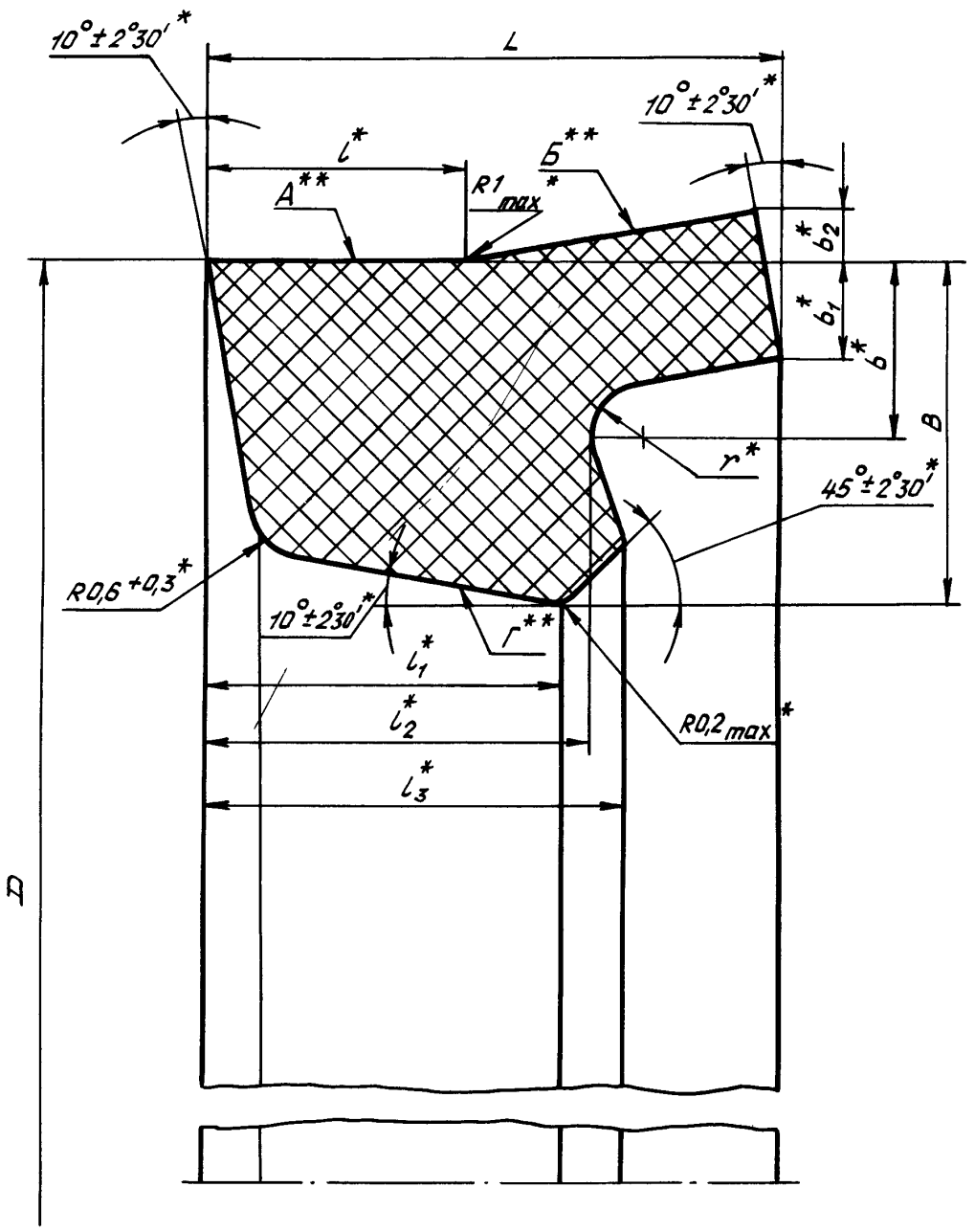
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на резиновые манжеты (в дальнейшем изложении - манжеты), предназначаемые для применения в уплотнительных устройствах.

Издание официальное ГР 4545 от 29.09.75 Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

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



* Размер обеспеч. инстр.
** Рабочая поверхность.

Инв. № дубликата | 2543
Инв. № подлинника | 10906
№ изм. | 2
№ изв.

Инв. № дубликата		№ изм.	2										
Инв. № подлинника	2543	№ изв.	10906										

Размеры, мм

Диаметр* штока	Код ОКП	D		B	b	b_1	b_2	L	l	l_1	l_2	l_3	r	Масса 1000 шт., кг
		Номин.	Пред. откл.	Пред. откл.										
				+0,2	±0,1			+0,1 −0,4	±0,2	±0,1		±0,2	±0,1	
12	75 9650 8001 05	17	-0,3	2,7	1,4	0,8		4,5	2,0	2,8	3,0	3,3	0,4	0,65
14	75 9650 8002 04	19	-0,4											0,74
16	75 9650 8003 03	21												0,83
18	75 9650 8004 02	24	-0,5	3,2	1,6	0,9	0,4	5,0	2,5	3,0	3,3	3,7	0,5	1,12
20	75 9650 8005 01	26												1,40
22	75 9650 8006 00	28												1,52
25	75 9650 8007 10	31	-0,6											1,70
28	75 9650 8008 09	34												1,89
30	75 9650 8009 08	36												2,01
32	75 9650 8010 04	38	-0,7											2,13
36	75 9550 8011 03	42												2,38
40	75 9650 8012 02	46	-0,8											2,62
45	75 9650 8013 01	53	-0,9	4,2	1,9	1,0	0,5	6,0	3,0	3,6	4,0	4,6	0,6	4,87
50	75 9650 8014 00	58	-1,0											5,37
56	75 9650 8015 10	64	-1,1											5,97
60	75 9650 8016 09	68												6,36
75	75 9650 8017 08	83	-1,3											7,86
80	75 9650 8018 07	88	-1,4											8,35

* Размер для справок.

3. Материал: резиновая смесь 51-1668 НТА ТУ 38 405334-77.

4. Резиновая смесь для изготовления манжет должна проходить входной контроль на соответствие всем показателям физико-механических свойств, перечисленным в ТУ 38 405334-77.

5. Манжеты должны изготовляться методом вулканизации в пресс-формах.

6. Внешний вид манжет должен соответствовать требованиям ОСТ 38.05347-84, группа 1. На поверхностях в местах разъемов пресс-форм допускаются выпрессовки. Форма выпрессовок не регламентируется. Размеры выпрессовок, выступающих за контур сечения манжет, не должны быть более 0,2 мм. На кромке $R0{,}2_{max}$ разъем пресс-форм не допускается.

7. Контроль внешнего вида должен производиться по эталону, утвержденному в установленном порядке.

Контроль готовых деталей - 3 % от партии, но не менее 3 шт., а при приемке пресс-форм - 3-5 отпрессовок с каждого гнезда.

8. Сечение манжет проверять по шаблону при увеличении в 50 раз. Не допускается отклонение реального профиля сечения манжеты от профиля шаблона, построенного по предельным размерам.

9. Скругление $R1_{max}^{*}$ может быть выполнено любой кривой, не выходящей за пределы указанного радиуса.

10. Неуказанные радиусы - не более 0,2 мм. Скругление может быть выполнено любой кривой, не выходящей за пределы указанного радиуса.

11. Маркировка, упаковка и хранение - по ОСТ 38.05347-84.

Пример наименования и обозначения резиновой манжеты для диаметра штока 12 мм:

Манжета 12-ОСТ 1 12295-75

№ изм | 1 | 2
№ изв | 7922 | 10906
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника | 2543

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	1,4	–	5	–	7922		24.04.80	01.07.80
2	1,2,4	3	–	–	10906		22.07.88	01.01.89

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

gost.e-ecolog.ru