СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ С ПРИМЕНЕНИЕМ РЕЗЬБОВЫХ ЗАГЛУШЕК

ОСТ 1 11275-73, ОСТ 1 11276-73

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 62-762:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 11275-73

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ С ПРИМЕНЕНИЕМ РЕЗЬБОВЫХ ЗАГЛУШЕК

Конструкция и размеры

Взамен

Распоряжением Министерства от 19 сентября 1973 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства технологических отверстий с применением резьбовых заглушек в корпусах из алюминиевых и магниевых сплавов агрегатов авиационных гидравлических, топливных, масляных и пневматических систем.

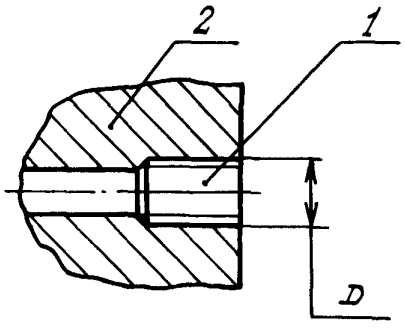
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 1460 | Лит. изм. | № изв.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры уплотнительного устройства технологических отверстий с применением резьбовых заглушек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.



1 – заглушка резьбовая; 2 – элемент детали с посадочным местом под резьбовую заглушку

Черт. 1

D	Применяемость	Поз. 1 Заглушка резьбовая
		Количество
		1
		Обозначение
$M5\frac{A_o2}{T_o2}$		5-16-ОСТ 1 11276-73
		5-30-ОСТ 1 11276-73
$M6\frac{A_o2}{T_o2}$		6-20-ОСТ 1 11276-73
		6-40-ОСТ 1 11276-73
$M8\frac{A_o2}{T_o2}$		8-25-ОСТ 1 11276-73
		8-40-ОСТ 1 11276-73
$M10\frac{A_o2}{T_o2}$		10-30-ОСТ 1 11276-73
		10-40-ОСТ 1 11276-73
$M12x1,5\frac{A_o2}{T_o2}$		12-30-ОСТ 1 11276-73
		12-45-ОСТ 1 11276-73
$M14x1,5\frac{A_o2}{T_o2}$		14-35-ОСТ 1 11276-73
		14-45-ОСТ 1 11276-73
$M16x1,5\frac{A_o2}{T_o2}$		16-35-ОСТ 1 11276-73
		16-45-ОСТ 1 11276-73

Лит.изм. № изв.
1460
Инв. № дубликата
Инв № подлинника

1.2. Диапазон температуры рабочей и окружающей сред – от минус 60 до плюс 150°С.

1.3. Номинальное давление рабочей среды – 100 кгс/см^2.

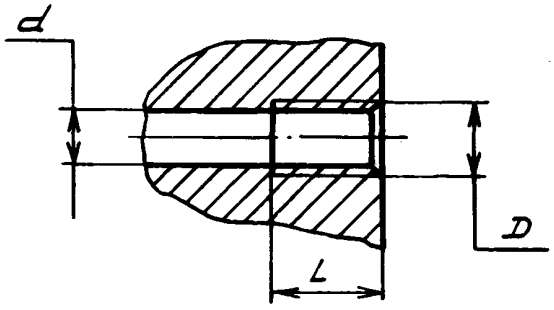
1.4. Ввертываемую часть резьбовой заглушки перед постановкой в посадочное место смазать эпоксидным клеем Л-4*.

1.5. Резьбовую заглушку ввернуть в посадочное место до упора, срезать, зачистить заподлицо, закернить в трех точках или расчеканить.

1.6. Герметичность – по 575АТ, группа 1-1.

2. РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА

2.1. Размеры посадочного места под резьбовую заглушку должны соответствовать указанным на черт. 2. Размер D должен соответствовать следующему ряду: М5 А$_о$2; М6 А$_о$2; М8 А$_о$2; М10 А$_о$2; М12х1,5 А$_о$2; М14х1,5 А$_о$2; М16х1,5 А$_о$2.



Черт. 2

2.2. Размер d соответствует диаметру сверления под нарезку резьбы.

2.3. Длина резьбы L устанавливается разработчиком агрегата с учетом условий работы. Глубокие тупики в каналах не допускаются.

2.4. Резьба – по 754АТ.

2.5. Выход резьбы и фаска – по ОСТ 1 00010-71.

---

*По действующему в отрасли документу.

Лит.изм. № изв.
1460
дубликата подлинника
Инв. Инв.
gost.e-ecolog.ru