УДК 62-762

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Конструкция и размеры

ОСТ 1 11192–73

На 8 страницах

Взамен 730АТ

ОКП 75 9600

Распоряжением Министерства от 7 сентября 1973 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПО ОСТ 1 11192-73 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ ВВЕРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ КОЛЬЦАМИ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ПО НОРМАЛИ 730АТ

Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства ввертных деталей с уплотнительными металлическими кольцами прямоугольного сечения.

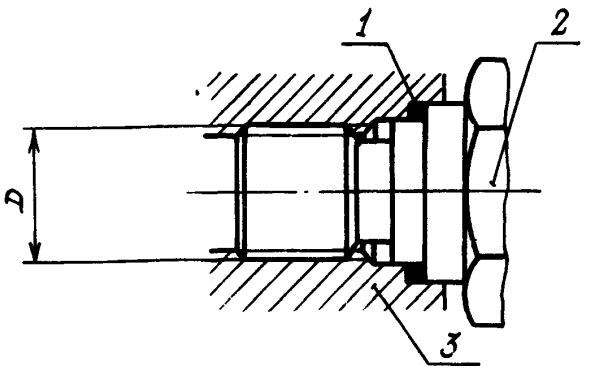
Издание официальное ГР 2627 от 21.09.75 Перепечатка воспрещена

Инв. № подлинника 1356 | Инв. № дубликата | Лит.изм. 1 | № изв 11656

gost.e-ecolog.ru

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

1.1. Конструкция и размеры уплотнительных устройств ввертных деталей должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1 – уплотнительное кольцо; 2 – ввертная деталь; 3 – корпус

Черт. 1

Таблица 1

D, мм	Поз. 1 Кольцо уплотнительное металлическое. Количество 1. Обозначение	Момент затяжки, 10 Н·м (кгс·м). Пред. откл. ±0,1	Давление рабочей среды, 10^{-1} МПа ($кгс/см^2$)
М6	9-1-ОСТ 1 10291-71	1,0	400
	9-1-ОСТ 1 10292-71	2,0	
	9-1-ОСТ 1 10293-71	1,5	
	9-1-ОСТ 1 10294-71		
М8	11-1-ОСТ 1 10291-71	2,0	
	11-1-ОСТ 1 10292-71		
	11-1-ОСТ 1 10293-71		
	11-1-ОСТ 1 10294-71		
М10	13-1-ОСТ 1 10291-71	2,5	
	13-1-ОСТ 1 10292-71	3,0	
	13-1-ОСТ 1 10293-71		
	13-1-ОСТ 1 10294-71		
М12х1,5	15-1-ОСТ 1 10291-71	4,0	
	15-1-ОСТ 1 10292-71		
	15-1-ОСТ 1 10293-71		
	15-1-ОСТ 1 10294-71		
М14х1,5	17-1-ОСТ 1 10291-71	4,5	
	17-1-ОСТ 1 10292-71	6,0	

Инв. № дубликата | 1356
Инв. № подлинника
Лит.изм. | 1 | 11656
№ изв.

Продолжение табл. 1

D, мм	Поз. 1 Кольцо уплотнительное металлическое	Момент затяжки, 10 Н·м (кгс·м)	Давление рабочей среды, 10^{-1} МПа (кгс/см^2)
	Количество		
	1	Пред.откл. ±0,1	
	Обозначение		
М14х1,5	17-1-ОСТ 1 10293-71	6,0	400
	17-1-ОСТ 1 10294-71		
М16х1,5	19-1-ОСТ 1 10291-71		
	19-1-ОСТ 1 10292-71	8,0	
	19-1-ОСТ 1 10293-71		
	19-1-ОСТ 1 10294-71		
М18х1,5	21-1-ОСТ 1 10291-71		
	21-1-ОСТ 1 10292-71	10,0	
	21-1-ОСТ 1 10293-71		
	21-1-ОСТ 1 10294-71		
М20х1,5	23-1-ОСТ 1 10291-71		
	23-1-ОСТ 1 10292-71	12,0	
	23-1-ОСТ 1 10293-71		
	23-1-ОСТ 1 10294-71		
М22х1,5	25-1,5-ОСТ 1 10291-71		
	25-1,5-ОСТ 1 10292-71	15,0	
	25-1,5-ОСТ 1 10293-71	18,0	
	25-1,5-ОСТ 1 10294-71	15,0	
М24х1,5	27-1,5-ОСТ 1 10291-71		210
	27-1,5-ОСТ 1 10292-71	16,0	
	27-1,5-ОСТ 1 10293-71	20,0	280
	27-1,5-ОСТ 1 10294-71	16,0	210
М27х1,5	30-1,5-ОСТ 1 10291-71	18,0	
	30-1,5-ОСТ 1 10292-71		
	30-1,5-ОСТ 1 10293-71	22,0	280
	30-1,5-ОСТ 1 10294-71	18,0	210
М30х1,5	33-1,5-ОСТ 1 10291-71		
	33-1,5-ОСТ 1 10292-71		
	33-1,5-ОСТ 1 10293-71	22,0	280
	33-1,5-ОСТ 1 10294-71	18,0	210
М33х1,5	36-1,5-ОСТ 1 10291-71	20,0	
	36-1,5-ОСТ 1 10292-71		
	36-1,5-ОСТ 1 10293-71	25,0	280
	36-1,5-ОСТ 1 10294-71	20,0	210

Инв. № дубликата 1356
Инв. № подлинника
Лит.изм. 1 11656 № изв.

Продолжение табл. 1

D, мм	Поз. 1 Кольцо уплотнительное металлическое	Момент затяжки, 10 Н·м (кгс·м)	Давление рабочей среды, 10^{-1} МПа (кгс/см^2)
	Количество		
	1	Пред.откл. +0,1	
	Обозначение		
М36х1,5	39–1,5–ОСТ 1 10291–71	20,0	100
	39–1,5–ОСТ 1 10292–71		
	39–1,5–ОСТ 1 10293–71	28,0	
	39–1,5–ОСТ 1 10294–71	20,0	
М39х1,5	42–1,5–ОСТ 1 10291–71	22,0	
	42–1,5–ОСТ 1 10292–71		
	42–1,5–ОСТ 1 10293–71	32,0	
	42–1,5–ОСТ 1 10294–71	22,0	
М42х1,5	46–1,5–ОСТ 1 10291–71	25,0	
	46–1,5–ОСТ 1 10292–71	30,0	
	46–1,5–ОСТ 1 10293–71	40,0	
	46–1,5–ОСТ 1 10294–71	30,0	

1.2. Уплотнительные устройства ввертных деталей должны быть работоспособны в гидравлических, топливных, масляных и пневматических системах, эксплуатируемых в диапазоне температур окружающей и рабочей сред от минус 60 до плюс 150°С с уплотнительными кольцами по ОСТ 1 10291–71 и ОСТ 1 10294–71 и в диапазоне температур от минус 60 до плюс 260°С с уплотнительными кольцами по ОСТ 1 10292–71 и ОСТ 1 10293–71.

1.3. Допускаемая негерметичность – появление визуально видимого скопления жидкости в виде капель или обволакивающей пленки без отрыва и падения капель. Время выдержки и величина давления – по ОСТ 1 00095–73.

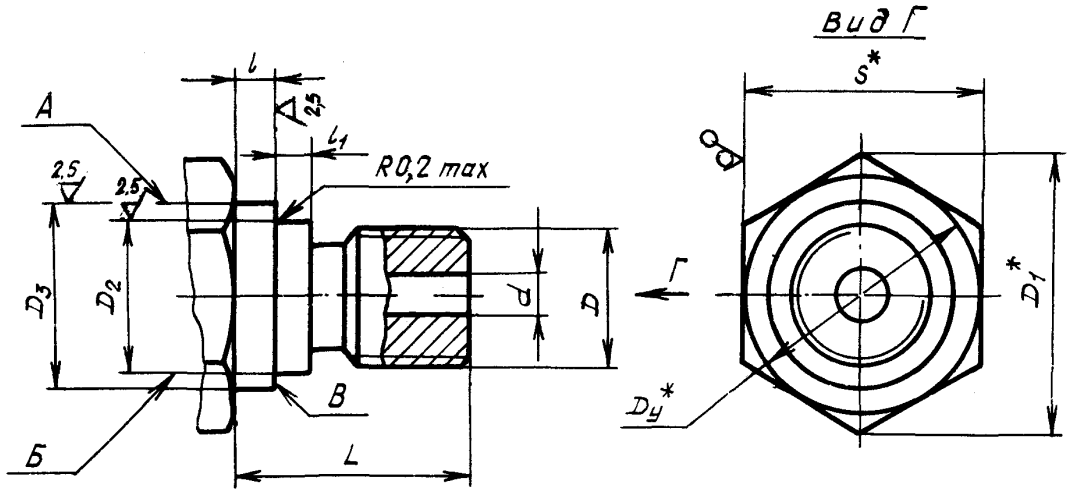
1.4. Резьбы уплотнительных устройств ввертных деталей при сборке смазываются смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267–74.

1.5. При повторной сборке уплотнительных устройств ввертных деталей уплотнительные кольца заменяются новыми.

Инв. № дубликата | 1356
Инв. № подлинника
Лит.изм. | 1 | 11656
№ изв.

2. РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ

2.1. Размеры посадочных мест на ввертных деталях под уплотнительные кольца должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

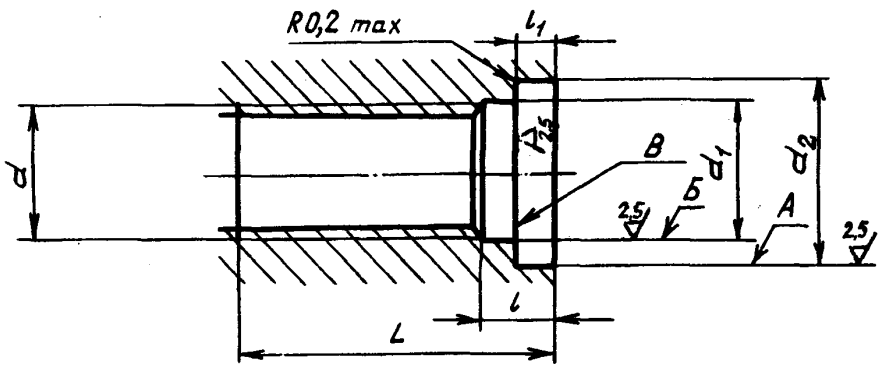
мм

d	D	D_1	D_2	D_3	l	l_1	L	S
			Пред. откл.					
			d11		-0,2		-0,4	
1,7	M6	13,1	6,2	9	2,5	2,0	12	11
2,7	M8	16,2	8,2	11			14	14
3,7	M10	19,6	10,2	13			17	17
5,7	M12x1,5		12,2	15				
7,5	M14x1,5	21,9	14,2	17				19
9,5	M16x1,5	25,4	16,2	19			18	22
11,5	M18x1,5	27,7	18,2	21			19	24
13,5	M20x1,5	31,2	20,2	23			20	27
15,5	M22x1,5	34,6	22,2	25	3,0	2,5	21	30
17,0	M24x1,5	36,9	24,2	27				32
19,0	M27x1,5	41,6	27,2	30			22	36
21,0	M30x1,5	47,4	30,2	33				41
24,0	M33x1,5		33,2	36				
27,0	M36x1,5	53,1	36,2	39				46
29,0	M39x1,5		39,2	42				
31,0								
34,0	M42x1,5	57,7	42,2	46			23	50

*Размеры для справок. $D\ 4 \approx S$.

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 1356
Лит.изм. | 1 | № изв. | 11656

2.2. Размеры посадочных мест в корпусах под уплотнительные кольца должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	d_1	d_2	l	l_1	L
	Пред.откл.				
	H11		-0,2		-0,4
M6	6,2	9	4,5	2	17
M8	8,2	11			19
M10	10,2	13			22
M12x1,5	12,2	15			
M14x1,5	14,2	17			
M16x1,5	16,2	19			24
M18x1,5	18,2	21			
M20x1,5	20,2	23			25
M22x1,5	22,2	25	5,5	3	27
M24x1,5	24,2	27			
M27x1,5	27,2	30			28
M30x1,5	30,2	33			
M33x1,5	33,2	36			
M36x1,5	36,2	39			
M39x1,5	39,2	42			
M42x1,5	42,2	46			29

2.3. Биение поверхностей А и Б относительно среднего диаметра резьбы – не более 0,07 мм и поверхности В – не более 0,05 мм.

2.4. Резьба – по ОСТ 1 00105-83. Поля допусков наружной резьбы для деталей из конструкционных и нержавеющих сталей – *6e*, для деталей из алюминиевых сплавов – *6h*. Поля допусков внутренней резьбы – *5H6H*.

2.5. Фаски и проточки – по ОСТ 1 00010-81.

Лит.изм. 1
№ изв. 11656
1356
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

2.6. Ввертные детали для резьб М6, М8, М10 и давлений рабочей среды более 15 МПа (150 кгс/см^2) должны быть из материала с пределом прочности при растяжении $\sigma_в \geq 600$ МПа (60 кгс/мм^2).

Лит. изм. 1
№ изв. 11656
Инв. № дубл. эта
Инв № подлинника 1356

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
Переиздан с учетом изменения № 1.								

Инв № дубл. | 1356
Инв № подл. | а
gost.e-ecolog.ru