СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ЗАДЕЛКА РУКАВОВ ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ДЫХАТЕЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

ОСТ 1 10008-79 — ОСТ 1 10010-79

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.3.002.72:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10008-79

ЗАДЕЛКА РУКАВОВ ДЛЯ КИСЛОРОДНО-ДЫХАТЕЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ

Конструкция и размеры

На 6 страницах

Введен впервые

Проверено в 1988 г.

Распоряжением Министерства от 29 ноября 1979 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заделку рукавов для кислородных приборов (РКП) по ТУ 105566-85, предназначенных для использования в кислородно-дыхательной аппаратуре.

2. Конструкция и размеры заделок рукавов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

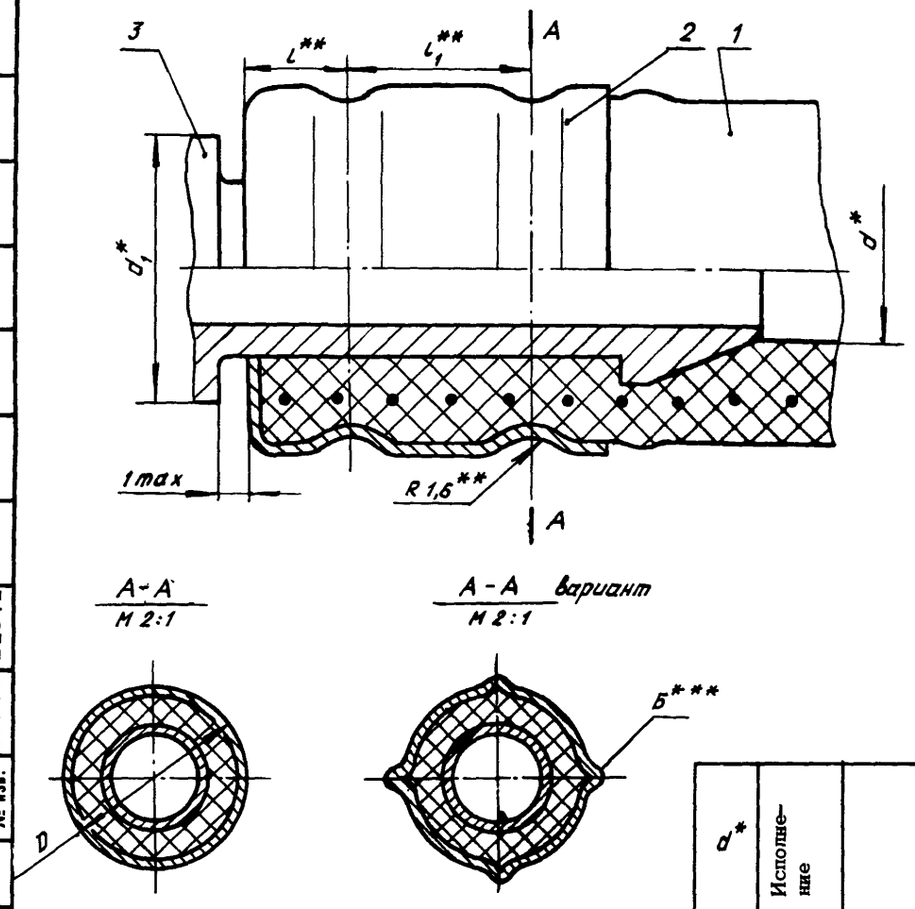
дание официальное

ГР 8149490 от 27.12.79

Перепечатка воспрещена

★

Исполнение 1

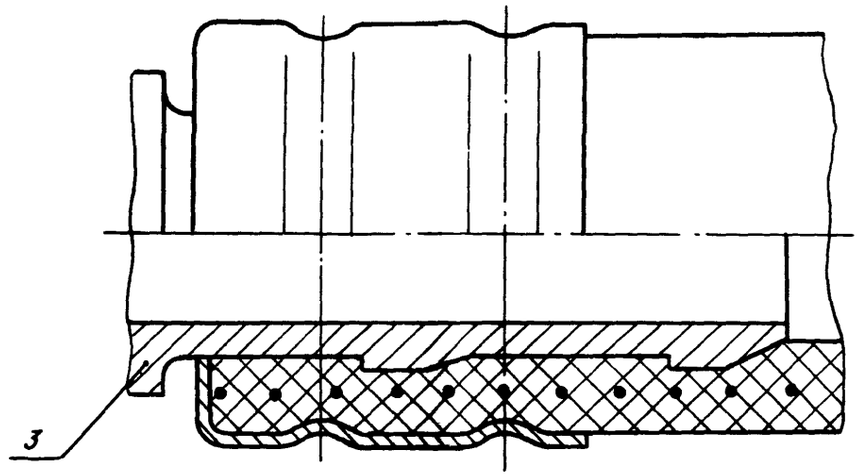


1 – рукав; 2 – колпачок; 3 – хвостовик ниппеля

Черт. 1

Исполнение 2

Остальное – см. черт. 1



Черт. 2

Таблица 1

Размеры, мм

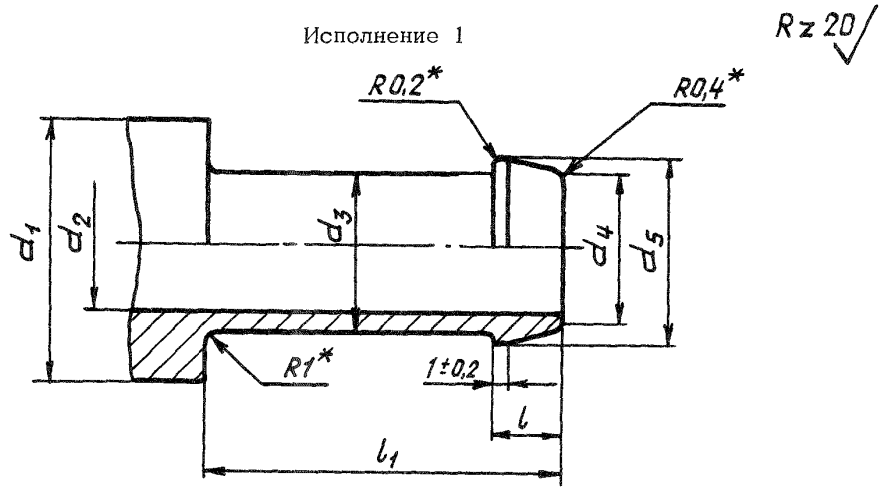
d^*	Исполнение	Поз. 1 Рукав****	Поз. 2 Колпачок****	d_1, не менее	D Пред. откл. – 0,4 Категория рукава 1	2	3	4	l Пред. откл. ±0,8	l_1	Минимальный радиус изгиба рукава*	Рабочее давление $P_{раб}$*, МПа (кгс/см²)
6	1	6-1,2-l-ОСТ 1 10009-79	6-ОСТ 1 10010-79	9,5	–	12,0	12,5	–	4,5	6,5	75	1,2 (12)
8	2	8-1,2-l-ОСТ 1 10009-79	8-ОСТ 1 10010-79	11,5	13,0	13,5	14,0	14,5			80	
10		10-0,8-l-ОСТ 1 10009-79	10-ОСТ 1 10010-79	14,0	16,5	16,5	17,0	17,5	5,5	8,0	100	0,8 (8)
12		12-1,2-l-ОСТ 1 10009-79	12-ОСТ 1 10010-79	16,0	19,0	19,5	20,0	20,5				1,2 (12)
14		14-0,7-l-ОСТ 1 10009-79	14-ОСТ 1 10010-79	18,0	20,5	20,5	21,0	21,5				0,7 (7)

*Размер и параметр для справок.
**Размер обеспеч. инстр.
***Количество, форма и размеры выступов Б устанавливаются по контрольному образцу.
****Категории рукавов и колпачков в обозначении не указаны.

№ изм. 1 2
№ изв. 10234 11071
Инв. № дубликата 4196
Инв. № подлинника

3. Размеры хвостовиков ниппелей заделок рукавов должны соответствовать указанным на черт. 3, 4 и в табл. 2.

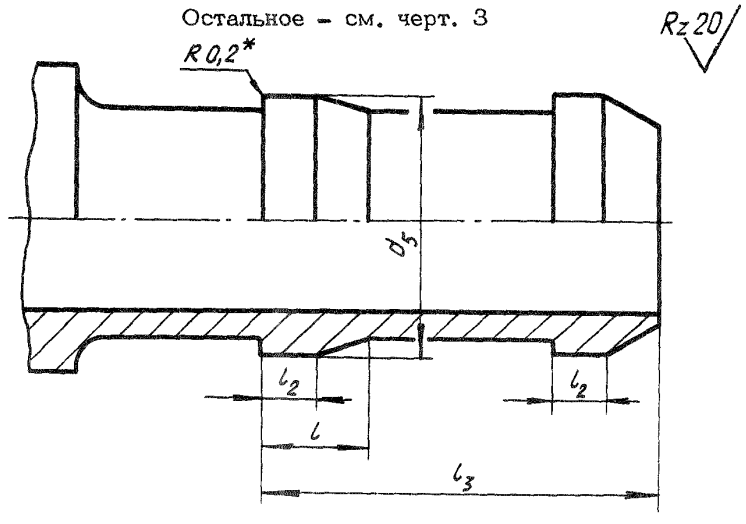
Исполнение 1



Черт. 3

Исполнение 2

Остальное – см. черт. 3



Черт. 4

Таблица 2

Размеры, мм

Внутренний диаметр рукава d^{**}	Исполнение	d_1, не менее	d_2	d_3	d_4	d_5	l	l_1	l_2	l_3
			Пред. откл.							
			H12	h12	±0,2	h12	h14	±0,3	h14	
6	1	9,5	4,0	6,0	5,0	8,0	5	19	-	-
8	2	11,5	6,5	8,5	7,5	9,5	4	22	2	15
10		14,0	8,5	10,5	9,5	11,5				
12		16,0	10,5	12,5	11,5	13,5		23		
14		18,0	12,5	14,5	13,5	15,5				

*Размер обеспеч. инстр.

**Размер для справок.

№ изм 2 11071
№ изв
4196

4. Рукава с заделками должны:

- быть работоспособны в среде газообразного кислорода в диапазоне температур от минус 50 до плюс 70°С, кратковременно (не более 50 ч) при температуре плюс 80°С;

- быть герметичны при рабочем давлении $P_{раб}$;

- разрушаться от внутреннего гидравлического давления не менее $4P_{раб}$;

- выдерживать осевое усилие не менее 150 Н (15 кгс).

5. При заделке рукавов следует:

- производить подбор колпачков и рукавов одной и той же категории;

- выполнять краткие технологические указания, приведенные в обязательном приложении к настоящему стандарту.

6. Предел прочности материала хвостовика ниппелей $\sigma_в$ должен быть не менее 1 МПа (10 кгс/см^2).

7. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

№ изм. 1 2
№ изв. 10234 11071
4196

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КРАТКИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ЗАДЕЛКЕ РУКАВОВ

1. Зачистить внутреннюю поверхность рукава-заготовки бумажной шлифовальной шкуркой типа 1 зернистостью 20 по ГОСТ 6456-82 на длину хвостовика ниппеля.

2. Внутреннюю поверхность рукава-заготовки в месте зачистки и хвостовик ниппеля обезжирить бензином марки БР-1 "Галоша" (ГОСТ 443-76) и просушить в течение 5-10 мин.

3. На хвостовик ниппеля нанести два слоя клея 88НП (ТУ 38 105540-85), просушив первый слой перед нанесением второго слоя 5-8 мин. Второй слой просушить в течение 1-3 мин. Затем смочить расширитель клеем 4508 ТУ 105480-76, разведенным бензином "Калоша" до жидкого состояния, и ввести расширитель в рукав до упора, затем вывести его.

4. Надеть колпачок на рукав, вставить хвостовик ниппеля в рукав до упора в буртик и закатать (обжать) колпачок. Закатку (обжатие) производить не позднее, чем через 1 ч после нанесения клея.

Примечание. Если прохождение хвостовика ниппеля затрудняется, разрешается промазать его тонким слоем клея 4508.

5. Проверку герметичности рукавов производить не ранее, чем через 24 ч после закатки колпачков.

6. После закатки колпачков допускается:

- снимать маркировку с колпачков;
- покрывать колпачки эмалью ХВ-130 по ТУ 6-10-557-77.

№ изм. 1 2
№ изв. 10234 11071
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 4196
gost.e-ecolog.ru