

Лит.изм.	1	2	3
№ изв.	6009	6854	111686

УДК 62-762.444:669.01:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОЛЬЦА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ Конструкция и размеры

ОСТ 1 11217-73

На 6 страницах

ОКП 75 9810

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

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

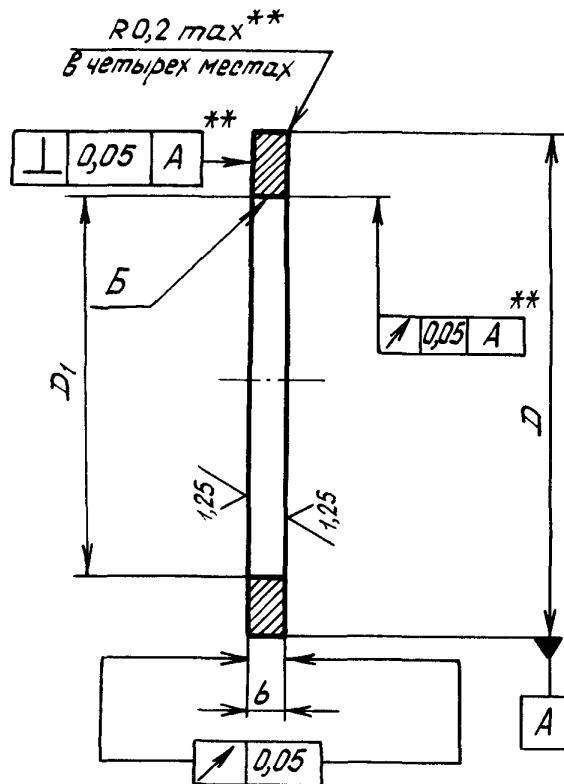
Наб. № дубликата	1370
Наб. № подлинника	

1. Настоящий стандарт распространяется на металлические кольца, предназначенные для изготовления армированных уплотнительных колец.

OCT 1 11217-73 Стр. 2

2. Конструкция и размеры металлических колец должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

2,5
✓ (✓)



Размеры, мм

Диаметр уплотняемой резьбы d^*	D	D_1	b	Масса 1000 шт., кг
	Пред. откл.	по f9	по H9	
M6	11,5	8,5		1,20
M8	13,5	10,5		1,47
M10	17,5	12,5		2,98
M12	19,5	14,5		3,38
M14	21,5	16,5		3,78
M16	23,5	18,5		4,18
M18	27,5	21,0		5,96
M20	29,5	23,0		6,45
M22	31,5	25,0		6,94
M24	33,5	27,0		7,44
M27	36,5	30,0		8,16

* Размер для справок.

** Размеры обеспечиваются инструментом.

Лит.нзм.
№ изв.
3
11686

1370

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

ОСТ 1 11217-73 Стр. 3

П с о д о л ж е н и е

Размеры, мм

Диаметр уплотня- емой результативной режима d^*	D	D_1	b	Масса 1000 шт., кг	
	Пред. откл.				
	по ГОСТ	по ГОСТ	-0,03		
M30	39,5	33,0		8,90	
M33	42,5	36,0		9,65	
M36	47,5	39,0		10,60	
M39	50,5	42,0	2,0	11,35	
M42	53,5	45,0		12,10	
M45	56,5	48,0		12,80	
M48	59,5	51,0		13,55	
M52	66,0	56,0		18,60	
M56	70,0	60,0		19,90	
M60	74,0	64,0		21,10	
M64	78,0	68,0		22,20	
M68	82,0	72,0	2,5	23,80	
M72	86,0	76,0		24,70	
M76	90,0	80,0		26,00	
M80	94,0	84,0		27,20	
M85	99,0	89,0		28,40	
M90	104,0	94,0		29,60	
M95	109,0	99,0		30,40	
M100	114,0	104,0		40,10	
M105	119,0	109,0		41,90	
M110	124,0	114,0	3,0	43,80	
M115	129,0	119,0		45,60	
M120	134,0	124,0		47,50	

3. Материал: сталь марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5949-75.

4. Термообработка: закалить **.

5. Поверхность Б обрабатывать обдувкой электрокорундовым песком по ГОСТ 3647-80, номер зерна 63.

6. Покрытие: Хим,Пас **.

7. Поверхность Б подготовить под обрезинование, обеспечив выполнение требований по ОСТ 1 11215-73, ОСТ 1 11216-73 (пункт 8).

** Размер для справок.

** По действующим в отрасли документам.

Инв. № дубликата	Лит.№ ЗМ.	1	2	3
	№ ИЗВ.	6009	6854	111686

Инв. № подлинника	1370
-------------------	------

ОСТ 1 11217-73 Стр. 4

8. На торцовых поверхностях металлических колец не допускаются визуально видимые забоины, царапины, риски и другие поверхностные дефекты.

9. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке.

10. Коды ОКП колец приведены в приложении.

Пример наименования и обозначения металлического кольца для диаметра уплотняемой резьбы M10:

Кольцо металлическое 10-ОСТ 1 11217-73

Лит.нзм.	3
№ нзм.	1 1686

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1370

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

КОДЫ ОКП

Диаметр уплотняемой резьбы d	Код ОКП
M6	75 9610 7001 00
M8	75 9610 7002 10
M10	75 9610 7003 09
M12	75 9610 7004 08
M14	75 9610 7005 07
M16	75 9610 7006 06
M18	75 9610 7007 05
M20	75 9610 7008 04
M22	75 9610 7009 03
M24	75 9610 7010 10
M27	75 9610 7011 09
M30	75 9610 7012 08
M33	75 9610 7013 07
M36	75 9610 7014 06
M39	75 9610 7015 05
M42	75 9610 7016 04
M45	75 9610 7017 03
M48	75 9610 7018 02
M52	75 9610 7019 01
M56	75 9610 7020 08
M60	75 9610 7021 07
M64	75 9610 7022 06
M68	75 9610 7023 05
M72	75 9610 7024 04
M76	75 9610 7025 03
M80	75 9610 7026 02
M85	75 9610 7027 01
M90	75 9610 7028 00
M95	75 9610 7029 10
M100	75 9610 7030 06
M105	75 9610 7031 05
M110	75 9610 7032 04
M115	75 9610 7033 03
M120	75 9610 7034 02

Инв. № Альбомная	3
Инв. № подлинника	1370

№ 1370	11686
--------	-------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	заме-ненного	нового	аннули-рован-ного				

Переиздан с учетом изменений № 1, 2, 3.

Инв № дубликат	1 370
Инв № подлинника	