

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ
С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНИЧЕСКИХ ЗАГЛУШЕК

ОСТ 1 11209-81 – ОСТ 1 11211-81

Издание официальное

УДК 62-762:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ
С ПРИМЕНЕНИЕМ КОНИЧЕСКИХ ЗАГЛУШЕК

ОСТ 1 11209-81

Конструкция и размеры

На 8 страницах

Взамен ОСТ 1 11209-73

ОКП 75 9690

Дата введения 01.07.82

1. Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства технологических отверстий с применением конических заглушек (в дальнейшем изложении – уплотнительные устройства) для герметизации каналов в корпусах из стали и алюминиевых сплавов авиационных агрегатов гидравлических, топливных, масляных и пневматических систем при давлении рабочих сред не более 28,0 МПа (280 кгс/см²) и температуре от минус 60 до плюс 230 °С в зависимости от диаметра и марки материала применяемых заглушек.

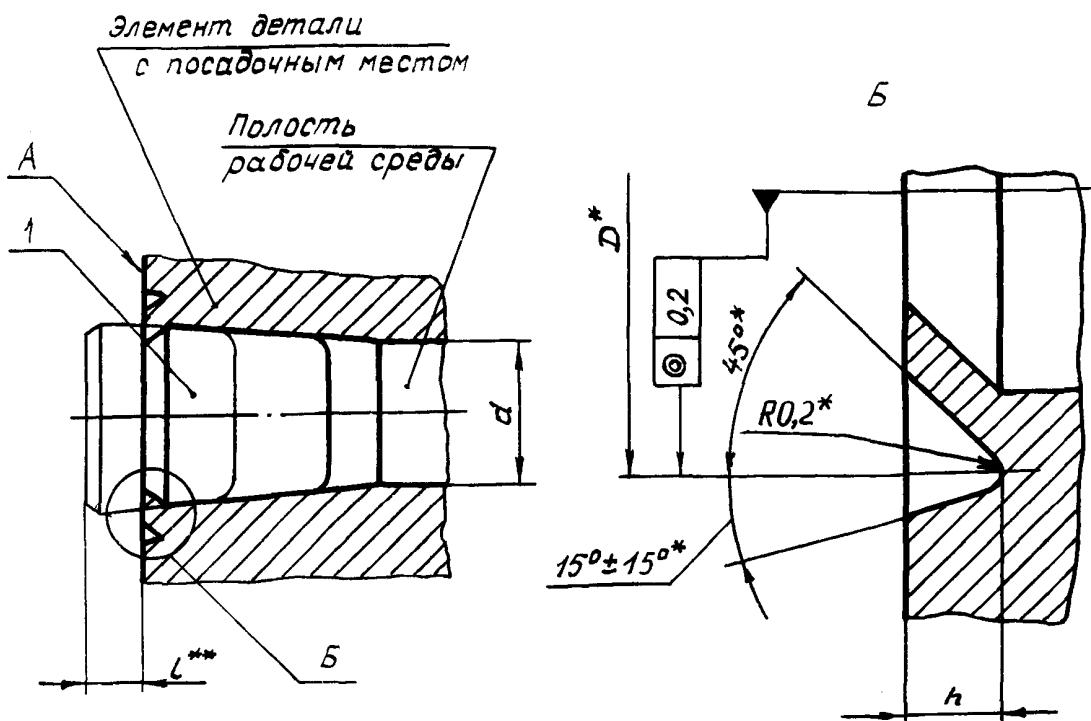
Инв. № дубликата
4681
Инв. № подлинника

Издание официальное

ГР 8229607 от 03.12.81

Перепечатка воспрещена

2. Конструкция и размеры уплотнительных устройств для элементов деталей из алюминиевых сплавов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, для элементов деталей из стали - должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.



Черт. 1

№ дубликата	1	4
№ подлинника	94.39	11654

№ дубликата	4681
№ подлинника	

* Размер обесп. инстр.

** Размер до запрессовки.

Таблица 1

мм

d	Поз. 1 Заглушка коническая	Количество 1	D	l		h	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
2,0	2-1-OCT 1 11210-81		5,0	3,150	$\pm 0,625$	0,3	$+0,2$
	2-2-OCT 1 11210-81						
2,5	2,5-1-OCT 1 11210-81		5,5				
	2,5-2-OCT 1 11210-81						
3,0	3-1-OCT 1 11210-81		6,0				
	3-2-OCT 1 11210-81						
3,5	3,5-1-OCT 1 11210-81		6,5				
	3,5-2-OCT 1 11210-81						
4,0	4-1-OCT 1 11210-81		7,0	3,475	$\pm 0,725$	0,5	
	4-2-OCT 1 11210-81						
4,5	4,5-1-OCT 1 11210-81		7,5				
	4,5-2-OCT 1 11210-81						
5,0	5-1-OCT 1 11210-81		8,0				
	5-2-OCT 1 11210-81						
5,5	5,5-1-OCT 1 11210-81		8,5				
	5,5-2-OCT 1 11210-81						
6,0	6-1-OCT 1 11210-81		9,0				
	6-2-OCT 1 11210-81						
6,5	6,5-1-OCT 1 11210-81		9,5	3,800	$\pm 0,825$		
	6,5-2-OCT 1 11210-81						
7,0	7-1-OCT 1 11210-81		10,0				
	7-2-OCT 1 11210-81						
8,0	8-1-OCT 1 11210-81		11,0	4,300		0,7	
	8-2-OCT 1 11210-81						
10,0	10-1-OCT 1 11210-81		13,0				
	10-2-OCT 1 11210-81						
12,0	12-1-OCT 1 11210-81		15,0	4,650	$\pm 0,925$	1,0	
	12-2-OCT 1 11210-81						

№ ин.	1	3
№ ин.	9439	11064

4681

Нар. № Аргумента	
Нар. № ведомости	

Таблица 2

d	Поз. 1 Заглушка коническая Количество 1 Обозначение	D	l		h	
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
2,0	2-OCT 1 11211-81	5,0	2,875	±0,6	0,3	+0,2
2,5	2,5-OCT 1 11211-81	5,5				
3,0	3-OCT 1 11211-81	6,0				
3,5	3,5-OCT 1 11211-81	6,5				
4,0	4-OCT 1 11211-81	7,0	3,150	±0,7		
4,5	4,5-OCT 1 11211-81	7,5				
5,0	5-OCT 1 11211-81	8,0				
5,5	5,5-OCT 1 11211-81	8,5				
6,0	6-OCT 1 11211-81	9,0				
6,5	6,5-OCT 1 11211-81	9,5	3,425			
7,0	7-OCT 1 11211-81	10,0		±0,8		
8,0	8-OCT 1 11211-81	11,0	3,925		0,7	
10,0	10-OCT 1 11211-81	13,0				
12,0	12-OCT 1 11211-81	15,0	4,225	±0,9	1,0	

№ изм.	1	3
№ изм.	9439	11064

Изм. № дубликата	4681
Чис. № подлинника	

3. Условия работы уплотнительных устройств должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Материал заглушки	Диапазон температуры работоспособности металлических упругих уплотнительных колец, °С	Давление рабочей среды, МПа (кгс/см ²), не более	Рабочая среда	Группа герметичности по ОСТ 1 00128-74
Сплав 14Х17Н2	В соответствии с нормативно-технической документацией	28 (280)	Гидравлические жидкости, топливные масла по действующей нормативно-технической документации;	1 - 7 для жидкости; 2 - 10 для воздуха, газа
Сплав АК4-1-Т1	От -60 до +230 при $d \leq 6$ мм От -60 до +200 при $d > 6$ мм	28 (280) при $d \leq 6$ мм 21 (210) при $d \leq 12$ мм 15 (150) при $d > 12$ мм	воздух, газы	

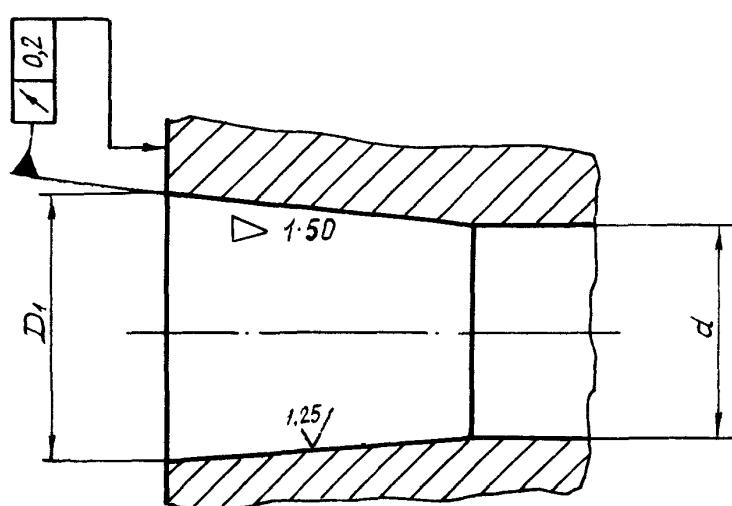
4. Заглушка должна быть запрессована заподлицо с торцом А и зачеканена кругом. Утопание заглушки после запрессовки - не более 0,1 мм.

5. В случае необходимости после запрессовки допускается произвести зачистку выступающих мест.

6. Конструкция и размеры посадочных мест для заглушек из алюминиевых сплавов должны соответствовать указанным на черт. 2 (исполнение 1) и в табл. 4, для заглушек из стали - должны соответствовать указанным на черт. 3 (исполнение 2) и в табл. 4.

Наг. № Дубликата	4681
Наг. № подлинника	

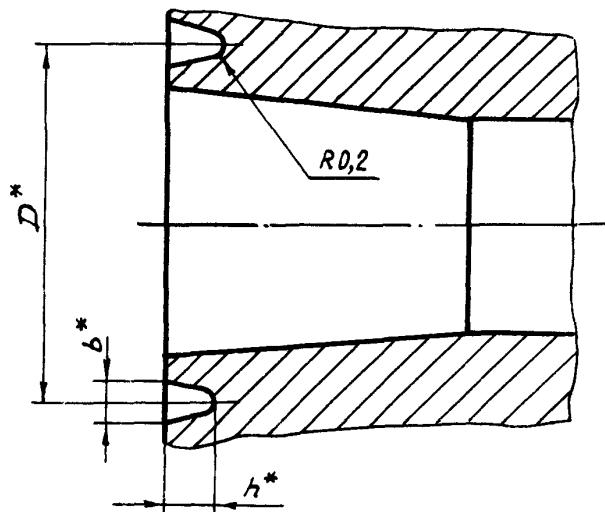
Исполнение 1



Черт. 2

Исполнение 2

Остальное - см. черт. 2



Черт. 3

*Размер обесп. инстр.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	4681

Таблица 4

мм

d	D		D ₁		h	b
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
2,0	5,0	-0,4	2,35	+0,020	0,3	0,4
2,5	5,5		2,85			
3,0	6,0		3,34			
3,5	6,5		3,84	+0,025	0,5	0,5
4,0	7,0		4,34			
4,5	7,5		4,84			
5,0	8,0		5,34	+0,030	0,7	0,7
5,5	8,5		5,84			
6,0	9,0		6,33			
6,5	9,5		6,83			
7,0	10,0		7,33			
8,0	11,0		8,32			
10,0	13,0		10,31	+0,035	1,0	1,0
12,0	15,0		12,31			

7. Предельные отклонения на угол уклона - по ГОСТ 8908-81:

- для $d \leq 3,5$ мм - по 6-й степени точности;
- для $d > 3,5$ мм - по 7-й степени точности.

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

№ изм.	2	3
№ изм.	10189	11064

Нар. № Абаката	4681
Нар. № подлинника	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введение изменения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	анну- лиро- ванных				
1	1,2,3,4, 5				1439	Изм. 8	31.6.86	01.07.86
3	1,2				16145	Изм. 10	21.11.86	01.07.87
2	1,3,4,5 6				15067	Изм. 8	2.08.84	01.07.85
4	1,2,6				14654	Изм. 9	30.07.91	01.07.91

Нов. № документа	4681
Нов. № подлинника	