

С С С Р

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ
С ПРИМЕНЕНИЕМ РЕЗЬБОВЫХ ЗАГЛУШЕК**

ОСТ 1 11275-73, ОСТ 1 11276-73

Издание официальное

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	
	1460

УДК 62-762:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 111275-73

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ
С ПРИМЕНЕНИЕМ РЕЗЬБОВЫХ ЗАГЛУШЕК

Конструкция и размеры

Взамен

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

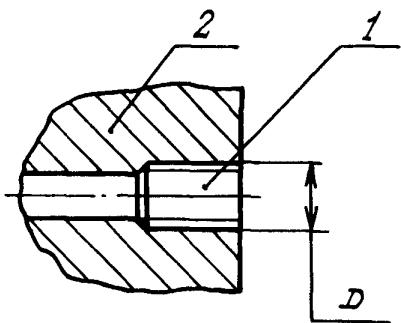
срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

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.

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 $\frac{A_0}{T_0} 2$		5-16-OCT 1 11276-73
		5-30-OCT 1 11276-73
M6 $\frac{A_0}{T_0} 2$		6-20-OCT 1 11276-73
		6-40-OCT 1 11276-73
M8 $\frac{A_0}{T_0} 2$		8-25-OCT 1 11276-73
		8-40-OCT 1 11276-73
M10 $\frac{A_0}{T_0} 2$		10-30-OCT 1 11276-73
		10-40-OCT 1 11276-73
M12x1,5 $\frac{A_0}{T_0} 2$		12-30-OCT 1 11276-73
		12-45-OCT 1 11276-73
M14x1,5 $\frac{A_0}{T_0} 2$		14-35-OCT 1 11276-73
		14-45-OCT 1 11276-73
M16x1,5 $\frac{A_0}{T_0} 2$		16-35-OCT 1 11276-73
		16-45-ОС Г 1 11276-73

Лит. № изм.	№ изв.
-------------	--------

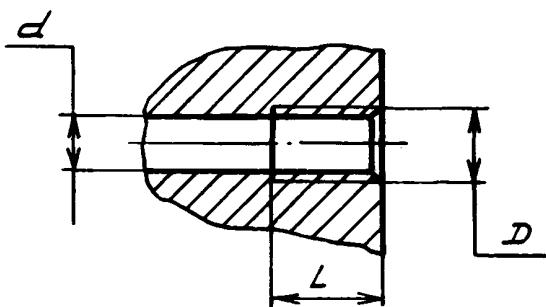
1460	1
------	---

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника
------------------	-------------------

- 1.2. Диапазон температуры рабочей и окружающей сред - от минус 60 до плюс 150⁰С.
- 1.3. Номинальное давление рабочей среды - 100 кгс/см².
- 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: M5 A_o 2; M6 A_o 2; M8 A_o 2; M10 A_o 2; M12x1,5 A_o 2; M14x1,5 A_o 2; M16x1,5 A_o 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.издм.	
№ изв.	

1460

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	