

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

Лот. № ЗМ.	1
Ж. № ЗВ	1 11656

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

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Изм. № Адублата	1356
Изм. № подлинника	

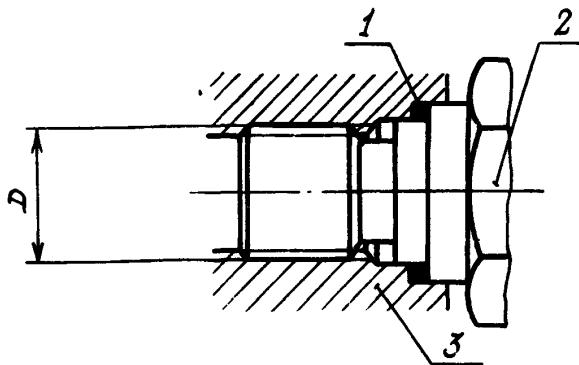
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

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	Момент затяжки, 10 Н·м (кгс·м)	Давление рабочей среды, 10^{-1} МПа (кгс/см ²)
	Кольцо уплотнительное металлическое		
	Количество		
	1		
M6	Обозначение	Пред.откл. $\pm 0,1$	400
	9-1-ОСТ 1 10291-71	1,0	
	9-1-ОСТ 1 10292-71	2,0	
	9-1-ОСТ 1 10293-71	1,5	
M8	9-1-ОСТ 1 10294-71		400
	11-1-ОСТ 1 10291-71		
	11-1-ОСТ 1 10292-71		
	11-1-ОСТ 1 10293-71	2,0	
M10	11-1-ОСТ 1 10294-71		400
	13-1-ОСТ 1 10291-71	2,5	
	13-1-ОСТ 1 10292-71		
	13-1-ОСТ 1 10293-71	3,0	
M12x1,5	13-1-ОСТ 1 10294-71		400
	15-1-ОСТ 1 10291-71		
	15-1-ОСТ 1 10292-71		
	15-1-ОСТ 1 10293-71	4,0	
M14x1,5	15-1-ОСТ 1 10294-71		400
	17-1-ОСТ 1 10291-71	4,5	
	17-1-ОСТ 1 10292-71	6,0	

Лит.№ ЗМ.	1
№ ЗМ.	11656

1356	
------	--

Инв № дубликата	
Инв № подлинника	

OCT 1 11192-73 Стр. 3

Продолжение табл. 1

Нн. № Абаката	1
Нн. № подлинника	11656
1356	

D, мм	Поз. 1	Момент затяжки, 10 Н·м (кгс·м)	Пред.откл. ±0,1	Давление рабочей среды, 10 ⁻¹ МПа (кгс/см ²)
	Количество			
	1			
M14x1,5	Обозначение			
	17-1-OCT 1 10293-71			
M16x1,5	17-1-OCT 1 10294-71		6,0	
	19-1-OCT 1 10291-71			
	19-1-OCT 1 10292-71			
	19-1-OCT 1 10293-71			
	19-1-OCT 1 10294-71			
M18x1,5	21-1-OCT 1 10291-71			
	21-1-OCT 1 10292-71			
	21-1-OCT 1 10293-71			
	21-1-OCT 1 10294-71			
M20x1,5	23-1-OCT 1 10291-71			
	23-1-OCT 1 10292-71			
	23-1-OCT 1 10293-71			
	23-1-OCT 1 10294-71			
M22x1,5	25-1,5-OCT 1 10291-71			
	25-1,5-OCT 1 10292-71			
	25-1,5-OCT 1 10293-71			
	25-1,5-OCT 1 10294-71			
M24x1,5	27-1,5-OCT 1 10291-71			
	27-1,5-OCT 1 10292-71			
	27-1,5-OCT 1 10293-71			
	27-1,5-OCT 1 10294-71			
M27x1,5	30-1,5-OCT 1 10291-71			
	30-1,5-OCT 1 10292-71			
	30-1,5-OCT 1 10293-71			
	30-1,5-OCT 1 10294-71			
M30x1,5	33-1,5-OCT 1 10291-71			
	33-1,5-OCT 1 10292-71			
	33-1,5-OCT 1 10293-71			
	33-1,5-OCT 1 10294-71			
M33x1,5	36-1,5-OCT 1 10291-71			
	36-1,5-OCT 1 10292-71			
	36-1,5-OCT 1 10293-71			
	36-1,5-OCT 1 10294-71			

Продолжение табл. 1

D , мм	Поз. 1	Момент затяжки, 10 Н·м (кгс·м)	Давление рабочей среды, 10^{-1} МПа (кгс/см ²)
	Кольцо уплотнительное металлическое		
	Количество		
M36x1,5	1	Пред. откл. +0,1	100
	Обозначение		
	39-1,5-ОСТ 1 10291-71	20,0	
	39-1,5-ОСТ 1 10292-71	28,0	
M39x1,5	39-1,5-ОСТ 1 10293-71	20,0	100
	42-1,5-ОСТ 1 10291-71	22,0	
	42-1,5-ОСТ 1 10292-71	32,0	
	42-1,5-ОСТ 1 10293-71	22,0	
M42x1,5	46-1,5-ОСТ 1 10291-71	25,0	100
	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°C с уплотнительными кольцами по ОСТ 1 10291-71 и ОСТ 1 10294-71 и в диапазоне температур от минус 60 до плюс 250°C 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.

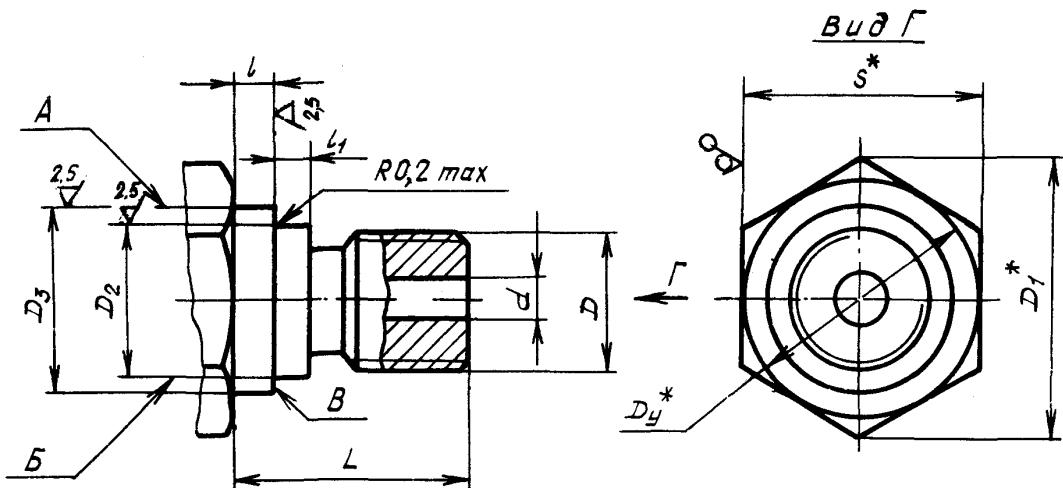
Лит.дсп.
№ 1356. 111656

1356
Наб. № дубликата
Наб. № подлинника

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

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

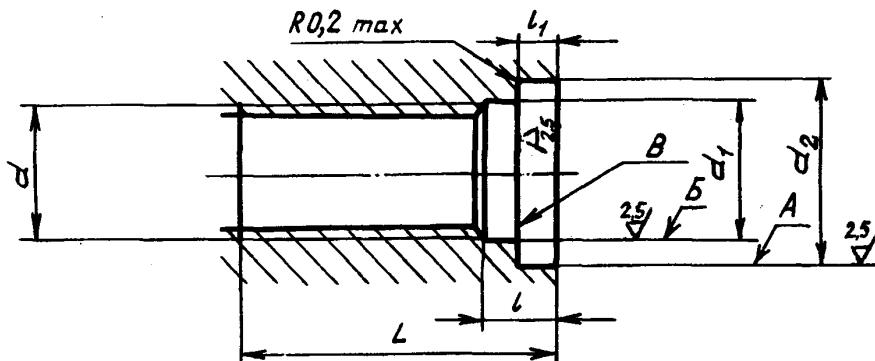
мм

Таблица 2

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

* Размеры для справок. $D_4 \approx S$.

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



Черт. 3

Таблица 3

d мм	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>L</i>
	Пред. откл.				
	M11	-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			24
M14x1,5	14,2	17			25
M16x1,5	16,2	19			27
M18x1,5	18,2	21			28
M20x1,5	20,2	23			29
M22x1,5	22,2	25			
M24x1,5	24,2	27			
M27x1,5	27,2	30			
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			

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 – 6г, для деталей из алюминиевых сплавов – 6г . Поля допусков внутренней резьбы – 5Н6Н.

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

Лит. изм.
1
№ изл.
111656

1356

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

OCT 1 11192-73 Ctrp. 7

2.6. Ввертные детали для резьб M6, M8, M10 и давлений рабочей среды более 15 МПа (150 кгс/см²) должны быть из материала с пределом прочности при растяжении $\sigma_b \geq 600$ МПа (60 кгс/мм²).

Инв. № АУБН 172								
Инв № поданного	1356							

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	заменившего	нового	аннулированного				

Перенесен с учетом изменения № 1.

Изв № Аубинката	
Изв № подлинника	1356