

Лит.№ изм.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
№ изм.	5847	6862	7355	8605	11078	11683	12481	12789	12955

УДК 62-762.63:678

Группа Л63

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ОСТ 1 10454-72
ОСТ 1 10455-72

МАНЖЕТЫ РЕЗИНОВЫЕ АРМИРОВАННЫЕ Конструкция и размеры

На 9 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9650

Распоряжением Министерства от 7 января 1972 г.

№ 087-16

дата введения 1/У1 1972 г.

Изб. № дубликата	406
Изб. № подлинника	

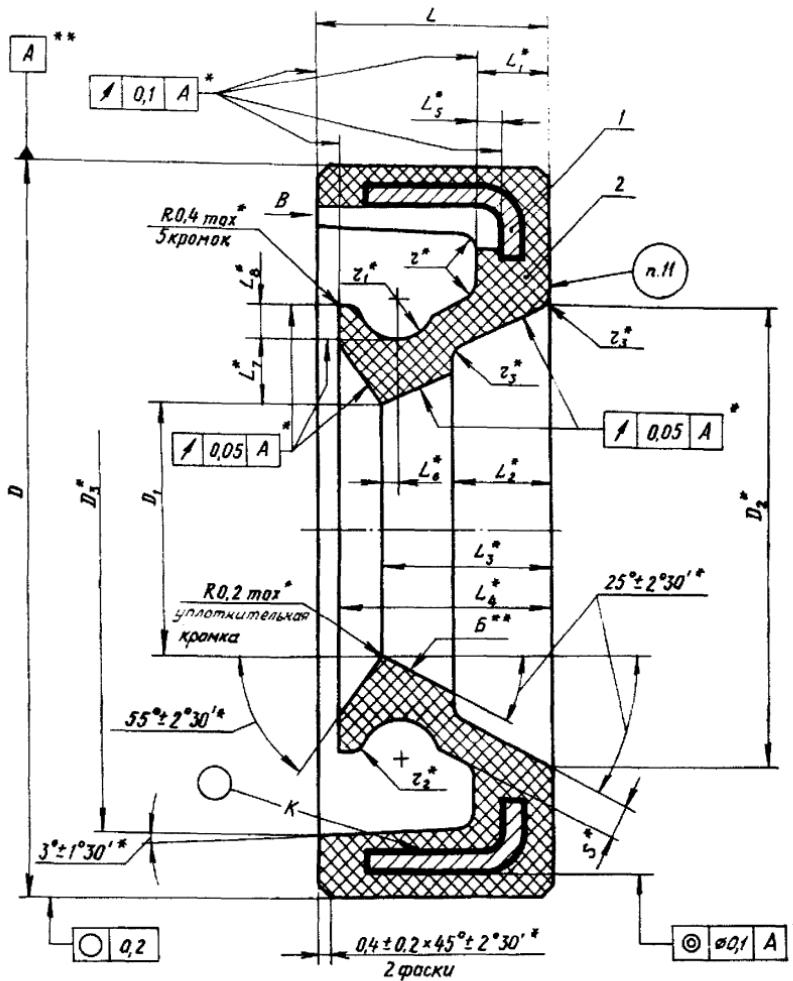
1. Настоящие стандарты распространяются на резиновые армированные манжеты 3-го ряда типа 1 по ГОСТ 8752-79, предназначенные для применения в уплотнительных устройствах радиальных вращательных соединений.

2. Конструкция, комплектность и размеры манжет должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

OCT 1 10454-72, OCT 1 10455-72 Crp. 2

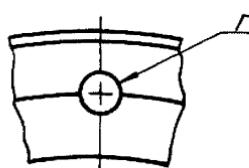
Mr. H. M.	3	4	5
Mr. H. M.	7355	8605	11078

408



* Размер обеспеч. инстр.

**** Рабочие поверхности**



Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	406

Лит.изм.	3	5							
№ изв.	7355	11078							

Размеры, мм

Размеры, мм

Продолжение

Диаметр уплотнительного вала d^*	L_6	L_7	L_8	τ	τ_1	τ_2	τ_3	s	Поз. 1 Каркас	Поз. 2	Масса 1000 шт., кг, не более		
	Пред. откл.								Количество	Резиновая смесь			
									1	ТС В-14-1 НТА ИРП-1316 НТА			
	$\pm 0,1$								Обозначение	Масса 1000 шт., кг, не более			
6									6-OCT 1 10456-72	0,58	0,90	1,31	1,63
7									7-OCT 1 10456-72	0,62	0,94	1,40	1,72
8									8-OCT 1 10456-72	0,66	1,01	1,50	1,85
9									9-OCT 1 10456-72	0,71	1,08	1,60	1,97
10									10-OCT 1 10456-72	0,76	1,15	1,69	2,09
11									11-OCT 1 10456-72	0,81	1,25	1,81	2,25
12									12-OCT 1 10456-72	0,84	1,30	1,87	2,33
13									13-OCT 1 10456-72	1,23	1,92	3,09	3,74
14									14-OCT 1 10456-72	1,29	1,98	3,23	3,92
15									15-OCT 1 10456-72	1,35	2,07	3,42	4,14
16									16-OCT 1 10456-72	1,41	2,16	3,53	4,28
17	0,4	1,75	1,0						17-OCT 1 10456-72	1,45	2,26	3,66	4,45
18									18-OCT 1 10456-72	1,53	2,35	3,81	4,63
19									19-OCT 1 10456-72	1,60	2,45	3,96	4,81
20									20-OCT 1 10456-72	1,66	3,54	4,10	4,98
21									21-OCT 1 10456-72	2,32	3,57	6,24	7,49
22									22-OCT 1 10456-72	2,41	3,69	6,41	7,69
24									24-OCT 1 10456-72	2,56	3,95	6,82	8,20
25	1,90	1,1		0,9	0,4				25-OCT 1 10456-72	2,64	4,05	7,01	8,42
26									26-OCT 1 10456-72	2,72	4,17	7,22	8,67
28									28-OCT 1 10456-72	2,88	4,42	7,61	9,15
30									30-OCT 1 10456-72	3,57	5,48	10,32	12,23
32									32-OCT 1 10456-72	3,80	5,79	10,85	12,86
34									34-OCT 1 10456-72	4,08	6,30	11,56	13,78
35									35-OCT 1 10456-72	4,04	6,09	11,40	13,45
36									36-OCT 1 10456-72	3,99	5,88	11,24	13,13
38									38-OCT 1 10456-72	4,58	7,10	12,78	15,30
40	0,5	2,10	1,2						40-OCT 1 10456-72	4,42	6,59	12,50	14,67
42									42-OCT 1 10456-72	4,69	7,20	13,39	15,90
45									45-OCT 1 10456-72	4,95	7,66	14,15	16,86
48									48-OCT 1 10456-72	5,31	8,32	15,31	18,32
50									50-OCT 1 10456-72	5,29	7,99	15,05	17,75

OCT 1 10454-72, OCT 1 10455-72 Crp. 3

* Размер для справок

ОСТ 110454-72, ОСТ 110455-72 Стр. 4

3. Материал: резиновые смеси марок ТС В-14-1 НТА, ИРП-1316 НТА по ТУ 38 005 1166-98.

4. Резиновые смеси для изготовления манжет должны проходить входной контроль на соответствие техническим условиям на эти смеси.

5. Манжеты должны изготавливаться методом вулканизации в пресс-формах, разъем пресс-форм по уплотнительной кромке не допускается.

6. Для склеивания каркаса с резиной должны применяться:

- клей лейконат по ТУ 6-14-95-85 или клей ВКР-85 по ТУ 1-595-14-544-98 при изготовлении манжет из резиновой смеси марки ТС В-14-1 НТА;
- клей 51-К-44-1 по ТУ 2513-013-00152081-98 при изготовлении манжет из резиновой смеси марки ИРП-1316 НТА.

7. Прочность связи гибкой части уплотнительного выступа манжеты (и ее частей, прилегающих к каркасу) с каркасом должна быть не менее 4 МПа (40 кгс/см²). Контроль прочности связи должен производиться на образцах по ГОСТ 209-75.

8. Общие технические условия для манжет по ТУ 38.1051959-90, группа деталей 1.

Допускается проводить контроль размеров манжет по элементам в увеличенном масштабе (20:1, 50:1).

9. Каркасы должны устанавливаться в пресс-формах на равномерно расположенные выступы числом от 4 до 8 в зависимости от размеров манжет.

10. Количество, форма и размеры поверхностей Г, образуемых фиксирующими штырями, определяются конструкцией пресс-форм. Допускается отсутствие резины на поверхностях каркасов в местах соприкосновения их с указанными выступами.

11. Маркировать обозначение манжет рельефной гравировкой пресс-форм, Шрифт ПО-1,5 ГОСТ 2930-62. Допускается производить маркировку на бирке.

12. Клеймить окончательную приемку и дату изготовления на бирке.

13. Коды ОКП на манжеты приведены в приложении 1.

14. Конструктивные элементы и размеры манжетных уплотнений приведены в приложении 2.

Пример наименования и обозначения армированной манжеты из резиновой смеси марки ТС В-14-1 НТА для уплотнения вала $\Delta=6$ мм:

Манжета 6-ОСТ 1 10454-72

То же, из резиновой смеси марки ИРП-1316 НТА;

Манжета 6-ОСТ 1 10455-72

№ п/м.	3	4	5	6	7	8	9
№ изв.	7955	8805	11078	11683	12481	12789	12955

Изв. № документа	
Изв. № подлинника	406

OCT 1 10454-72, OCT 1 10455-72 Стр. 5

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Обязательное

КОДЫ ОКП РЕЗИНОВЫХ АРМИРОВАННЫХ МАНЖЕТ

Обозначение манжет	Код ОКП
Манжета 6-ОCT 1 10454-72	75 9650 2001 07
Манжета 7-ОCT 1 10454-72	75 9650 2002 06
Манжета 8-ОCT 1 10454-72	75 9650 2003 05
Манжета 9-ОCT 1 10454-72	75 9650 2004 04
Манжета 10-ОCT 1 10454-72	75 9650 2005 03
Манжета 11-ОCT 1 10454-72	75 9650 2006 02
Манжета 12-ОCT 1 10454-72	75 9650 2007 01
Манжета 13-ОCT 1 10454-72	75 9650 2008 00
Манжета 14-ОCT 1 10454-72	75 9650 2009 10
Манжета 15-ОCT 1 10454-72	75 9650 2010 06
Манжета 16-ОCT 1 10454-72	75 9650 2011 05
Манжета 17-ОCT 1 10454-72	75 9650 2012 04
Манжета 18-ОCT 1 10454-72	75 9650 2013 03
Манжета 19-ОCT 1 10454-72	75 9650 2014 02
Манжета 20-ОCT 1 10454-72	75 9650 2015 01
Манжета 21-ОCT 1 10454-72	75 9650 2016 00
Манжета 22-ОCT 1 10454-72	75 9650 2017 10
Манжета 24-ОCT 1 10454-72	75 9650 2018 09
Манжета 25-ОCT 1 10454-72	75 9650 2019 08
Манжета 26-ОCT 1 10454-72	75 9650 2020 04
Манжета 28-ОCT 1 10454-72	75 9650 2021 03
Манжета 30-ОCT 1 10454-72	75 9650 2022 02
Манжета 32-ОCT 1 10454-72	75 9650 2023 01
Манжета 34-ОCT 1 10454-72	75 9650 2024 00
Манжета 35-ОCT 1 10454-72	75 9650 2025 10
Манжета 36-ОCT 1 10454-72	75 9650 2026 09
Манжета 38-ОCT 1 10454-72	75 9650 2027 08
Манжета 40-ОCT 1 10454-72	75 9650 2028 07
Манжета 42-ОCT 1 10454-72	75 9650 2029 06
Манжета 45-ОCT 1 10454-72	75 9650 2030 02
Манжета 48-ОCT 1 10454-72	75 9650 2031 01
Манжета 50-ОCT 1 10454-72	75 9650 2032 00

№ НМ
5
№ НЗБ.
11078.

408

ННД. № Аттестата
ННБ. № подлинника

OCT 1 10454-72, OCT 1 10455-72 Стр. 6

Продолжение

Обозначение манжет	Код ОКП
Манжета 6-OCT 1 10455-72	75 9650 3001 00
Манжета 7-OCT 1 10455-72	75 9650 3002 10
Манжета 8-OCT 1 10455-72	75 9650 3003 01
Манжета 9-OCT 1 10455-72	75 9650 3004 00
Манжета 10-OCT 1 10455-72	75 9650 3005 10
Манжета 11-OCT 1 10455-72	75 9650 3006 09
Манжета 12-OCT 1 10455-72	75 9650 3007 08
Манжета 13-OCT 1 10455-72	75 9650 3008 07
Манжета 14-OCT 1 10455-72	75 9650 3009 06
Манжета 15-OCT 1 10455-72	75 9650 3010 02
Манжета 16-OCT 1 10455-72	75 9650 3011 01
Манжета 17-OCT 1 10455-72	75 9650 3012 00
Манжета 18-OCT 1 10455-72	75 9650 3013 10
Манжета 19-OCT 1 10455-72	75 9650 3014 09
Манжета 20-OCT 1 10455-72	75 9650 3015 08
Манжета 21-OCT 1 10455-72	75 9650 3016 07
Манжета 22-OCT 1 10455-72	75 9650 3017 06
Манжета 24-OCT 1 10455-72	75 9650 3018 05
Манжета 25-OCT 1 10455-72	75 9650 3019 04
Манжета 26-OCT 1 10455-72	75 9650 3020 00
Манжета 28-OCT 1 10455-72	75 9650 3021 10
Манжета 30-OCT 1 10455-72	75 9650 3022 09
Манжета 32-OCT 1 10455-72	75 9650 3023 08
Манжета 34-OCT 1 10455-72	75 9650 3024 07
Манжета 35-OCT 1 10455-72	75 9650 3025 06
Манжета 36-OCT 1 10455-72	75 9650 3026 05
Манжета 38-OCT 1 10455-72	75 9650 3027 04
Манжета 40-OCT 1 10455-72	75 9650 3028 03
Манжета 42-OCT 1 10455-72	75 9650 3029 02
Манжета 45-OCT 1 10455-72	75 9650 3030 09
Манжета 48-OCT 1 10455-72	75 9650 3031 08
Манжета 50-OCT 1 10455-72	75 9650 3032 07

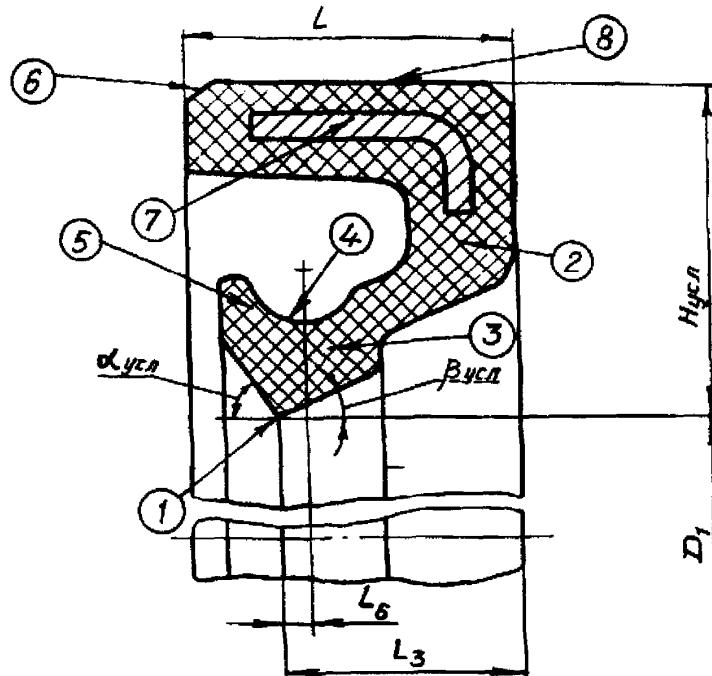
№ з/зм.	5
№ изв.	11078

408

Изв. № Административ
Изв. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МАНЖЕТНЫХ УПЛОТНЕНИЙ



Наименование	Условное обозначение	Пояснение
Уплотнительная кромка	1	Часть уплотнительного выступа манжеты, контактирующая с поверхностью вала
Гибкая часть уплотнительного выступа	2	Упругоподвижная секция манжеты, связанная с каркасом и обеспечивающая перемещение уплотнительной кромки относительно вала
Уплотнительный выступ	3	Часть манжеты, образованная передней и задней поверхностями уплотнительной кромки и поверхностью канавки под пружину
Канавка под пружину	4	Углубление полукруглой формы в верхней части уплотнительного выступа

№ изн.	5
№ изн.	8605 1 1078

403

Нр. № документа	
Нр. № подделки	

Продолжение

Наименование	Условное обозначение	Пояснение
Выступ, удерживающий пружину	5	Часть уплотнительного выступа, образованная поверхностью выступа, перпендикулярной оси манжеты, и поверхностью канавки под пружину
Фаска	6	Фаска, расположенная на наружной поверхности манжеты и служащая для облегчения установки манжеты в корпус
Каркас	7	Жесткая деталь, покрываемая эластомерным материалом при формировании манжеты
Наружная поверхность	8	Поверхность, по которой манжета устанавливается в посадочное место
Плечо уплотнительной кромки	L_3	Расстояние от уплотнительной кромки до заднего торца Примечание. Задний торец – поверхность манжеты, перпендикулярная оси вала и не соприкасающаяся с рабочей жидкостью.
Внутренний диаметр манжеты	D_1	Диаметр уплотнительной кромки, измеренный в свободном состоянии
Смещение кромки относительно оси пружины	L_6	Осевое расстояние между уплотнительной кромкой и осью канавки под пружину
Ширина манжеты	L	Размер манжеты, измеренный по оси симметрии манжеты
Угол передней поверхности кромки	$\alpha_{усл}$	Угол между передней поверхностью уплотнительной кромки и осью манжеты
Угол задней поверхности кромки	$\beta_{усл}$	Угол между задней поверхностью уплотнительной кромки и осью манжеты
Радиальная высота	$H_{усл}$	Половина радиального расстояния между наружным диаметром поверхности манжеты и диаметром уплотнительной кромки

Исп. № Адмиралта	Исп. № подлинника
------------------	-------------------

№ 132.	11078
№ 133.	8005

408

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
								Переиздан с учетом изменений 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8