

№ 43М.	1					
№ 43В.	10513					

инв. № дубляната	
инв. № подлинника	140

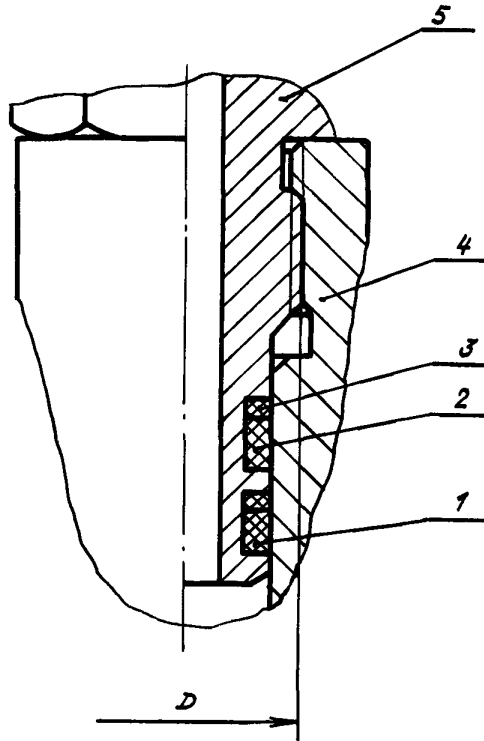
Проверено в 1985 г.

Перепечатка воспрещена



1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры уплотнительных устройств должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1, 2 - кольца резиновые круглого сечения;
3 - шайба защитная; 4 - корпус; 5 - вверт-
ная деталь

Черт. 1

Таблица 1

Изм. № дубликата	Изм. № подлинника	140	D,мм	Поз. 1 Кольцо резиновое круглого сечения		Поз. 2 Кольцо резиновое круглого сечения	Поз. 3 Шайба защитная	Момент затяжки, кгс·м
				для жидкости*	для топлива**			Пред. откл. ±10 %
				Количество				
				1	2			
				Обозначение				
		M12 x1,5	005-009-25-052 ОСТ 1 00980-80	005-009-25-034 ОСТ 1 00980-80	005-009-25-043 ОСТ 1 00980-80	53-90 ГОСТ 23825-79	1,1	
		M14x1,5	006-010-25-052 ОСТ 1 00980-80	006-010-25-034 ОСТ 1 00980-80	006-010-25-043 ОСТ 1 00980-80	63-100 ГОСТ 23825-79	1,3	

Продолжение табл. 1

D, мм	Поз. 1 Кольцо резиновое круглого сечения		Поз. 2 Кольцо резиновое круглого сечения	Поз. 3 Шайба защитная	Момент затяжки, кгс·м
	для жидкости*	для топлива**			
	Количество				
	1	2			
	Обозначение				
M16x1,5	008-012-25-052 ОСТ 1 00980-80	008-012-25-034 ОСТ 1 00980-80	008-012-25-043 ОСТ 1 00980-80	83-120 ГОСТ 23825-79	2,0
M18x1,5	010-014-25-052 ОСТ 1 00980-80	010-014-25-034 ОСТ 1 00980-80	010-014-25-043 ОСТ 1 00980-80	103-140 ГОСТ 23825-79	3,0
M20x1,5	012-016-25-052 ОСТ 1 00980-80	012-016-25-034 ОСТ 1 00980-80	012-016-25-043 ОСТ 1 00980-80	123-160 ГОСТ 23825-79	
M22x1,5	014-018-25-052 ОСТ 1 00980-80	014-018-25-034 ОСТ 1 00980-80	014-016-25-043 ОСТ 1 00980-80	143-180 ГОСТ 23825-79	
M24x1,5	016-020-25-052 ОСТ 1 00980-80	016-020-25-034 ОСТ 1 00980-80	016-020-25-043 ОСТ 1 00980-80	163-200 ГОСТ 23825-79	
M27x1,5	018-022-25-052 ОСТ 1 00980-80	018-022-25-034 ОСТ 1 00980-80	018-022-25-043 ОСТ 1 00980-80	183-220 ГОСТ 23825-79	
	020-024-25-052 ОСТ 1 00980-80	020-024-25-034 ОСТ 1 00980-80	020-024-25-043 ОСТ 1 00980-80	203-240 ГОСТ 23825-79	
M30x1,5	022-026-25-052 ОСТ 1 00980-80	022-026-25-034 ОСТ 1 00980-80	022-026-25-043 ОСТ 1 00980-80	223-260 ГОСТ 23825-79	4,0
M33x1,5	024-028-25-052 ОСТ 1 00980-80	024-028-25-034 ОСТ 1 00980-80	024-028-25-043 ОСТ 1 00980-80	243-280 ГОСТ 23825-79	
	026-030-25-052 ОСТ 1 00980-80	026-030-25-034 ОСТ 1 00980-80	026-030-25-043 ОСТ 1 00980-80	263-300 ГОСТ 23825-79	

1

10513

№ изм

№ изв

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

140

Продолжение табл. 1

D, мм	Поз. 1 Кольцо резиновое круглого сечения		Поз. 2 Кольцо резиновое круглого сечения	Поз. 3 Шайба защитная	Момент затяжки, кгс*м
	для жидкости*	для топлива**			
	Количество				Пред. откл. ±10 %
	1			2	
	Обозначение				
M36x1,5	029-033-25-052 ОСТ 1 00980-80	029-033-25-034 ОСТ 1 00980-80	029-033-25-043 ОСТ 1 00980-80	293-330 ГОСТ 23825-79	4,0
M39x1,5	032-036-25-052 ОСТ 1 00980-80	032-036-25-034 ОСТ 1 00980-80	032-036-25-043 ОСТ 1 00980-80	323-360 ГОСТ 23825-79	
M42x1,5	034-038-25-052 ОСТ 1 00980-80	034-038-25-034 ОСТ 1 00980-80	034-038-25-043 ОСТ 1 00980-80	343-380 ГОСТ 23825-79	
M45x1,5	037-041-25-052 ОСТ 1 00980-80	037-041-25-034 ОСТ 1 00980-80	037-041-25-043 ОСТ 1 00980-80	373-410 ГОСТ 23825-79	
M48x1,5	040-044-25-052 ОСТ 1 00980-80	040-044-25-034 ОСТ 1 00980-80	040-044-25-043 ОСТ 1 00980-80	403-440 ГОСТ 23825-79	

* Жидкость 7-50С-3 ГОСТ 20734-75.

** Топливо Т-1, Т-2, ТС-1, Т-6 ОСТ 1 00397-80.

1.2. Диапазоны температур рабочей и окружающей среды - от минус 60 до плюс 200 °С.

1.3. Номинальное давление рабочей среды - не более 28 МПа (280 кгс/см²).

1.4. Рабочие и испытательные давления для жидкости 7-50С-3 ОСТ 1 00095-73, для топлив - устанавливаются разработчиком изделий.

1.5. Резьбы деталей уплотнительных устройств должны быть смазаны перед сборкой тонким слоем смазок, применяемых при сборке изделий.

1.6. Конструкция уплотнительных устройств, обеспечивающая повсрот ввергнутой детали, должна соответствовать указанной в справочном приложении. Технические требования к этим уплотнительным устройствам должны соответствовать настоящему стандарту.

1

10513

№ изм.

№ изв.

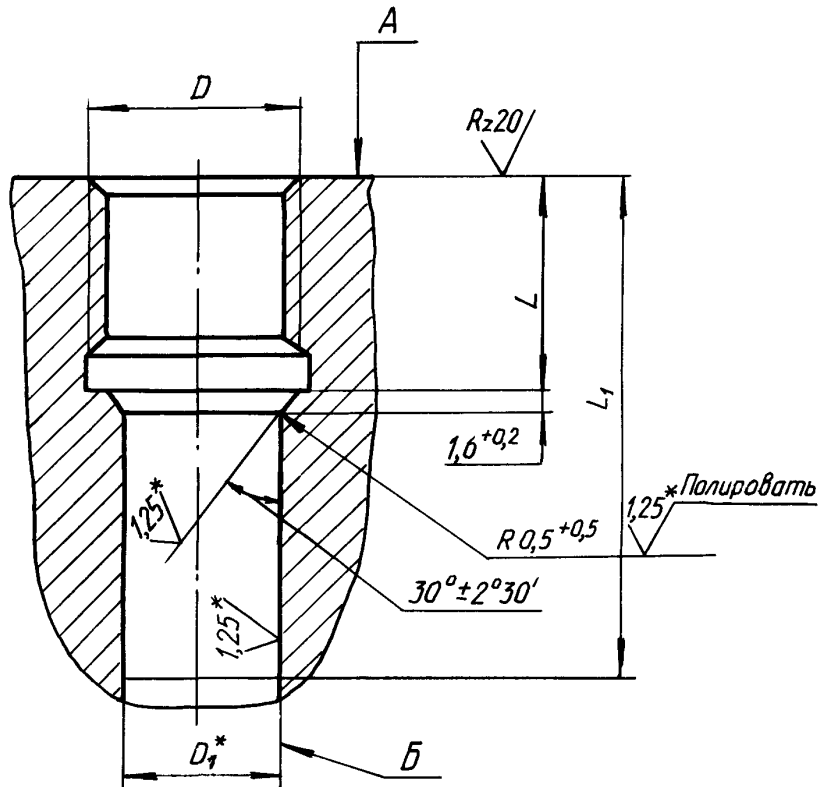
140

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

2. РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ

2.1. Размеры посадочных мест под ввертные детали должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

D	D ₁		L	L ₁ , не менее	
	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. ±0,2		
M12 x 1,5	9	H9	14	32	
M14 x 1,5	10		15	33	
M16 x 1,5	12		16	34	
M18 x 1,5	14		17	35	
M20 x 1,5	16				
M22 x 1,5	18	H7	18	36	
M24 x 1,5	20				
M27 x 1,5	22		18		
	24				
M30 x 1,5	26				

*Размер и шероховатость поверхности после покрытия.

Продолжение табл. 2

MM

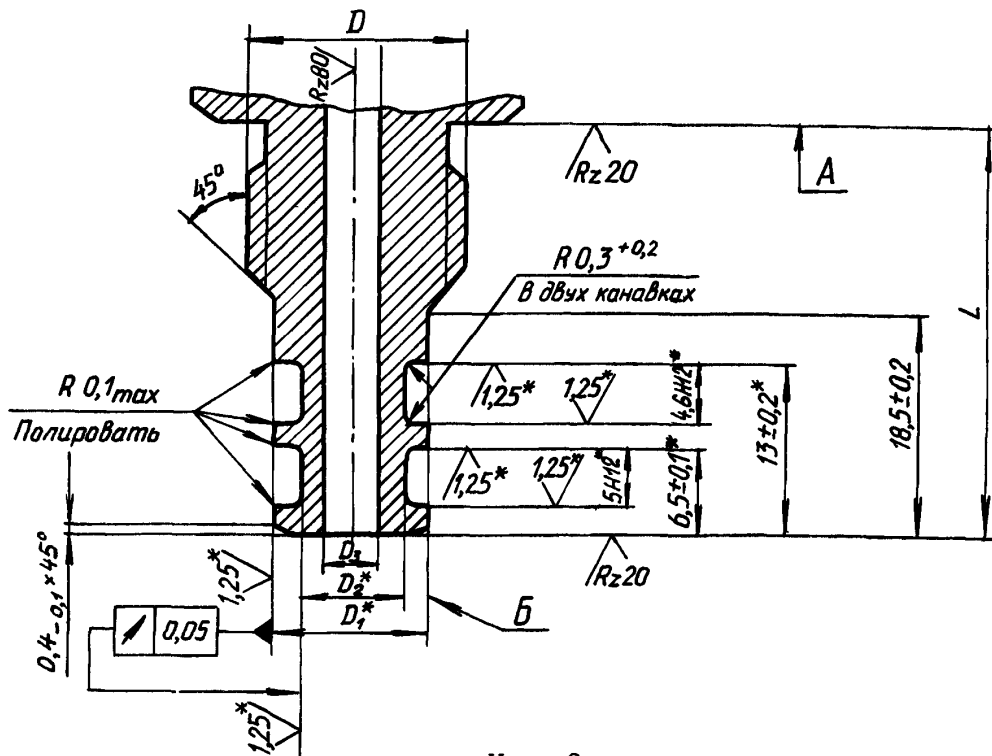
D	D ₁		L	L ₁ , не менее		
	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. ±0,2			
M33 x1,5	28	H7	18	36		
	30					
M36 x1,5	33		19	37		
M39 x1,5	36					
M42 x1,5	38				20	38
M45 x1,5	41					
M48 x1,5	44					

2.1.1. Материал посадочных мест должен иметь временное сопротивление разрыву $\sigma_B \geq 60 \text{ кгс/мм}^2$.

2.1.2. Посадочные места должны обладать коррозионной стойкостью при относительной влажности до 98 % и температуре 40 °С.

2.1.3. Поле допуска резьбы – *5H6H* .

2.2. Размеры ввертной части детали должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

***Размер и шероховатость поверхности после покрытия.**

Таблица 3

мм

<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃	<i>L</i>
	Пред. откл. <i>f</i> 7	Пред. откл. <i>h</i> 8		Пред. откл. $\pm 0,2$
M12x1,5	9	5,3	2,7	30
M14x1,5	10	6,3	3,7	31
M16x1,5	12	8,3	5,5	32
M18x1,5	14	10,3	7,5	
M20x1,5	16	12,3	9,5	33
M22x1,5	18	14,3	11,5	
M24x1,5	20	16,3	13,5	
M27x1,5	22	18,3	15,5	34
	24	20,3	17,0	
M30x1,5	26	22,3	19,0	
M33x1,5	28	24,3	21,0	
	30	26,3	23,0	
M36x1,5	33	29,3	26,0	
M39x1,5	36	32,3	29,0	35
M42x1,5	38	34,3	31,0	36
M45x1,5	41	37,3	34,0	
M48x1,5	44	40,3	37,0	

2.2.1. Ввертные детали должны изготавливаться из материала с временным сопротивлением разрыву $\sigma_B \geq 90 \text{ кгс/мм}^2$.

2.2.2. Ввертные детали должны обладать коррозионной стойкостью при относительной влажности до 98 % и температуре 40 °С.

2.2.3. Резьба - по ОСТ 1 00105-83.

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

2.4. Сбег резьбы, фаски и проточки - по ОСТ 1 00010-81.

2.5. Торцовое биение поверхности *A* и радиальное биение поверхности *B* относительно оси резьбы - 0,05 мм.

1

10513

№ изм.

№ изв

140

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

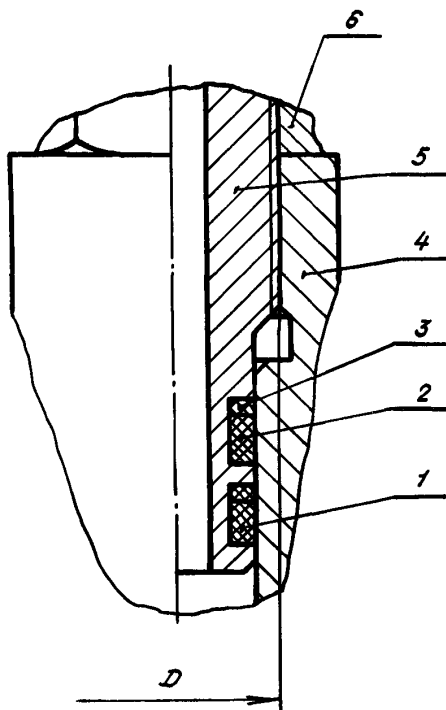
ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

КОНСТРУКЦИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩАЯ ПОВОРОТ ВВЕРТНОЙ ДЕТАЛИ

1. Конструкция уплотнительного устройства, обеспечивающая поворот ввертной детали на 360° , должна соответствовать указанной на черт. 1.

2. Размеры уплотнительного устройства должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.



1,2 - кольца резиновые круглого сечения;
3 - шайба защитная; 4 - корпус; 5 - вверт-
ная деталь; 6 - гайка

Черт. 1

3. Для установки ввертных деталей необходимо:

- установить гайку по размеру L , указанному на черт. 2 и в таблице;
- не изменяя размера L , завернуть ввертную деталь в посадочное место до упора в торец гайки;
- отвернуть ввертную деталь до нужного положения, но не более чем на один оборот и после этого завернуть гайку и законтрить.

1

Лит. изм.

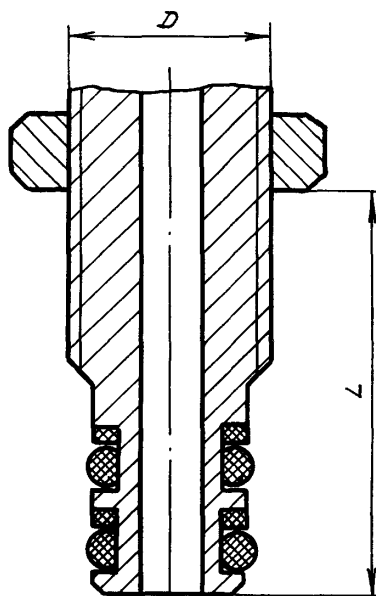
10513

№ изв.

140

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника



Черт. 2

Продолжение

мм

D	L
	Пред. откл. $\pm 0,2$
M12 x 1,5	32
M14 x 1,5	33
M16 x 1,5	34
M18 x 1,5	
M20 x 1,5	35
M22 x 1,5	
M24 x 1,5	
M27 x 1,5	36

мм

D	L
	Пред. откл. $\pm 0,2$
M30 x 1,5	36
M33 x 1,5	
M36 x 1,5	
M39 x 1,5	37
M42 x 1,5	38
M45 x 1,5	
M48 x 1,5	

1

Лит. изм.

10513

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

140

