

УДК 681.121.12

Группа П16

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 110892-73

ВОРОНКИ С ФИЛЬТРОМ Конструкция и размеры

На 5 страницах

Взамен 4638А
4639А

Распоряжением Министерства от 5 марта 1973 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на воронки с фильтром, предназначенные для заправки изделий маслом, топливом, гидравлическими жидкостями при выполнении регламентных и ремонтных работ.

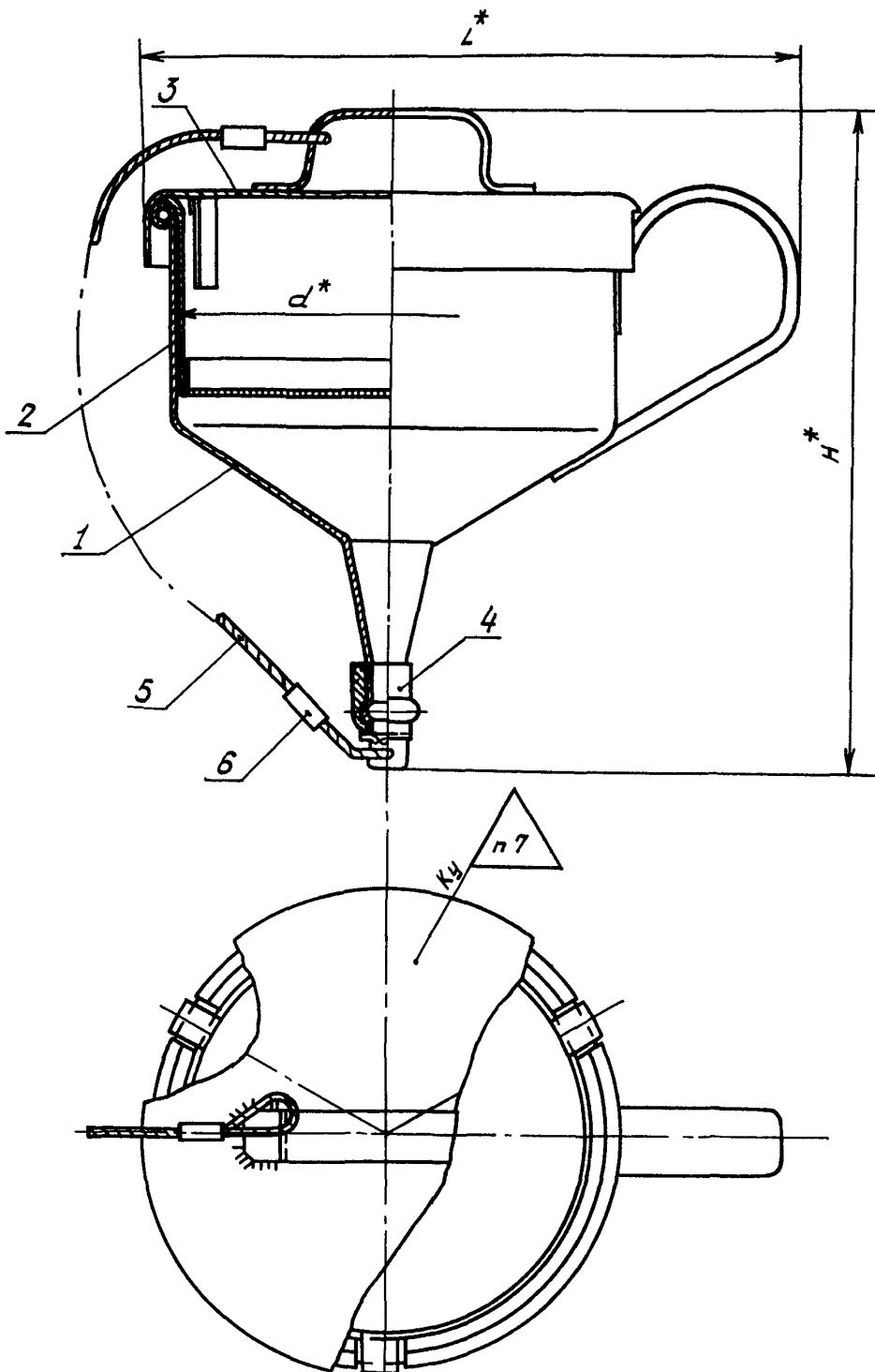
Стандарт устанавливает два исполнения воронок:

- исполнение 1 - воронка с фильтром;
- исполнение 2 - то же, с наличием гибкого рукава, хомута и наконечника.

2. Конструкция и размеры воронок с фильтром должны соответствовать:

- воронок исполнения 1 - указанным на черт. 1 и в таблице;
- воронок исполнения 2 - указанным на черт. 2 и в таблице.

Исполнение 1



Черт. 1

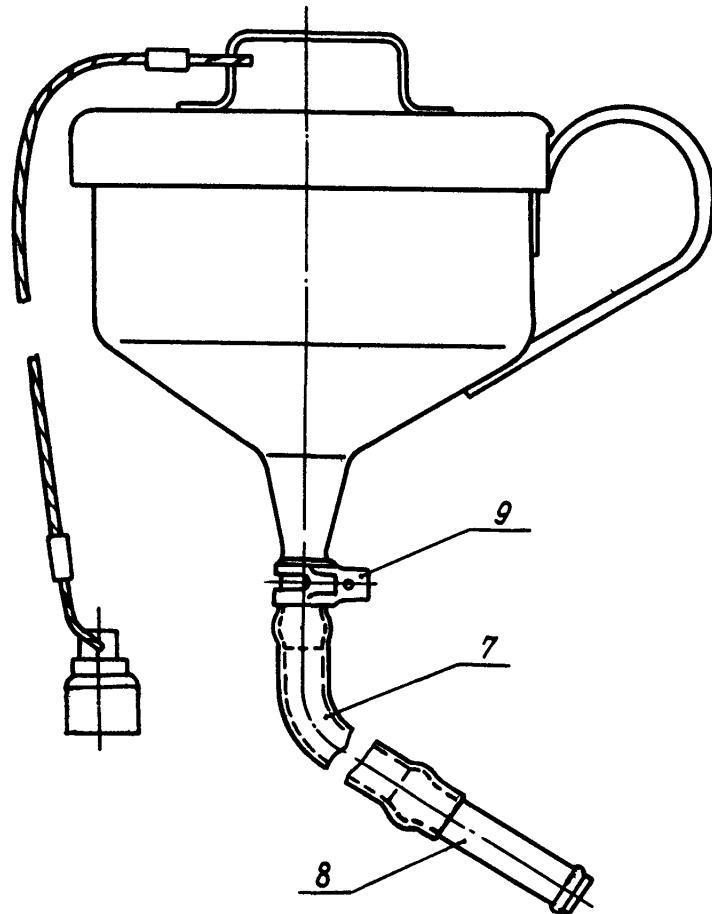
* Размеры для справок.

Лит.нр.	1
№ изз	6752

Нар. № альбома	992
----------------	-----

Нар. № залогника	
------------------	--

Исполнение 2
Остальное - см. черт. 1



Черт. 2

Лит. № 6752
№ 123.

882

Нан. № 123
Нан. № 882

Нн. № дубликата	
Нн. № подлинника	992

Лит.нзм	1	2						
№ изв	6752	7102						

Размеры в мм

Типоразмеры	Применимость	d	H	L	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4
					Воронка	фильтр	Крышка	Заглушка
			Пред.откл.		Количество			
			+1,5	+1	1	1	1	1
1		130	198	198	1-ОСТ 1 10893-73	1-ОСТ 1 10897-73	1-ОСТ 1 10901-73	1-ОСТ 1 10904-73
2		220	339	288	2-ОСТ 1 10893-73	2-ОСТ 1 10897-73	2-ОСТ 1 10901-73	2-ОСТ 1 10904-73

Продолжение

Типоразмеры	Поз. 5	Поз. 6	Поз. 7	Поз. 8	Поз. 9	Масса, кг	
	Канат	Гильза	Рукав	Патрубок	Хомут		
	Количество						
	1	2	1	1	1		
Обозначение							
1	1,00-Г-И-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-69 L = 350 мм	1-ОСТ 1 12336-75	1У12-15 ТУ 38005.1707-72	1-ОСТ 1 10905-73	1729С52-20	0,419	
2	1,00-Г-И-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-69 L = 500 мм		1У27-15 ТУ 38005.1707-72	2-ОСТ 1 10905-73	1729С52-35	1,072	

3. Гильзы (поз. 6) обжать и покрыть Эм.ХВ-16, оранжевый, ШАТ *.
Эмаль ХВ-16 - по ТУ 6-10-1301-72.
4. Длина рукава (поз. 7) устанавливается конструктором.
5. Канат 1,00-Г-II-ЖС-Н-160 ГОСТ 3062-89 до сборки должен быть погружен на 2 - 5 мин в пластичную смазку ПВК по ГОСТ 19537-74, нагретую до температуры 105°С.
6. Маркировать обозначение на бирке.
7. Клеймить.
8. Технические условия - по ОСТ В1 00568-72.

Пример наименования и обозначения воронки с фильтром исполнения 1 типоразмера 2:

Воронка с фильтром 1-2-ОСТ 1 10892-73

* По действующему отраслевому документу.

Лот. №	1
№ изв.	6752

992	

Ном. № изображения	
Ном. № волнистого	