

УДК 62-762.63:678

Группа Л63

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10454-72
ОСТ 1 10455-72

МАНЖЕТЫ РЕЗИНОВЫЕ АРМИРОВАННЫЕ Конструкция и размеры

На 7 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9650

Распоряжением Министерства от 7 января 1972 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1/У1 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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

Издание официальное

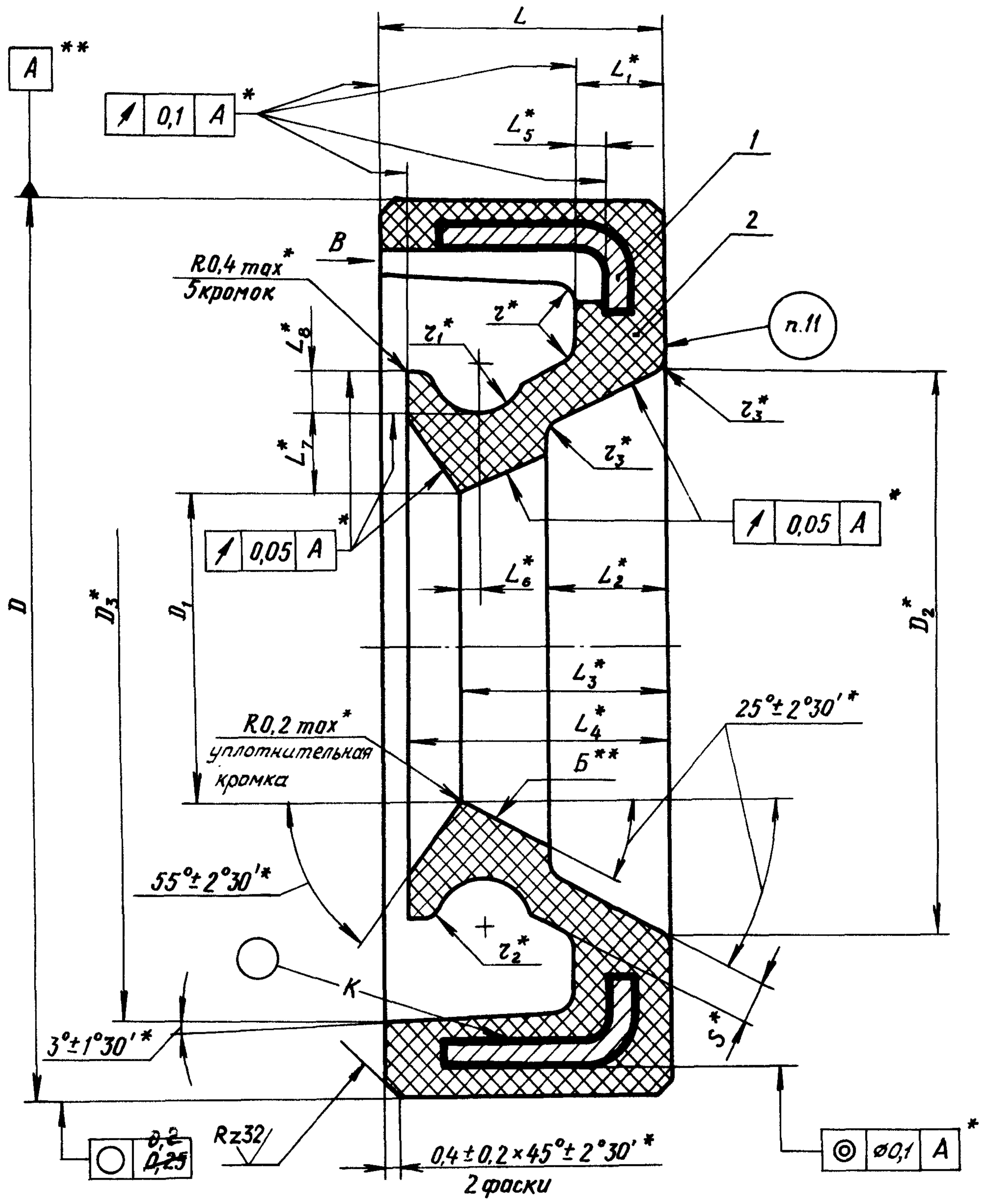
ГР 802 - ГР 803 от 10.03.72

Перепечатка воспрещена

★

Лит.изм.	1	2	3	4					
№ изв.	5847	6862	7355	8605					

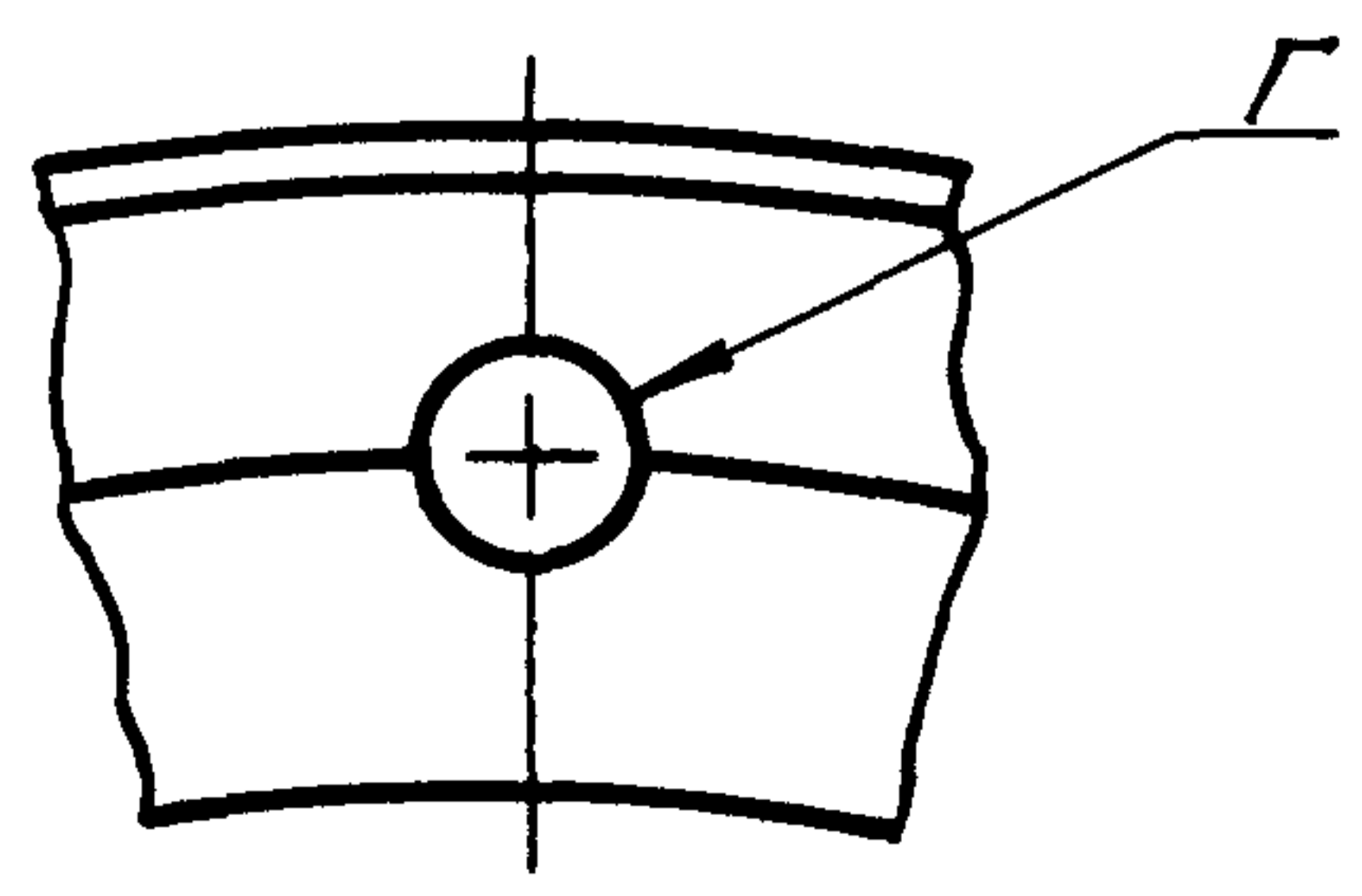
Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	406



			4	
Лит.изм.	3		8605	
№ изв.		7355		

Изм. № дубляжата	406
Изм. № подлинника	

* Размер обеспеч. INSTR.
 ** Рабочие поверхности.



Размеры в мм

Диаметр уплотня- емого вала d^*	Применя- емость	D		D_1		D_2		D_3		L	L_1		L_2		L_3	L_4	L_5
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,2$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл.		
															$\pm 0,2$	$\pm 0,1$	
6		16		5,5		8,8		12,8									
7		17		6,5		10,8		13,8									
8		18	+0,30	7,5	+0,1	11,8		14,8	+0,15	5	1,6	+0,15	2,1		3,6	4,6	0,4
9		19	+0,15	8,5	-0,2	12,8		15,8									
10		20		9,5		13,8		16,8									
11		21		10,5		14,8		17,8									
12		22		11,5		15,8		18,8									
13		25		12,4		18,0		21,8						+0,15			
14		26		13,4		19,0		22,8									
15		27		14,4		20,0		23,8									
16		28	+0,35	15,4	+0,2	21,0		24,8		6	1,8		2,7		4,3	5,6	0,5
17		29	+0,20	16,4		22,0		25,8									
18		30		17,4		23,0		26,8									
19		31		18,4		24,0		27,8									
20		32		19,4		25,0		28,8									
21		35		20,4		27,0		31,6									
22		36		21,4		28,0		32,6									
24		38	+0,40	23,4	+0,2	30,0	+0,20	34,6	+0,20		2,0	+0,20			5,0	6,4	0,6
25		39	+0,20	24,4	-0,3	31,0		35,6									
26		40		25,4		32,0		36,6									
28		42		27,4		34,0		38,6									
30		45		29,3		36,0		40,8									
32		48		31,3		38,0		43,8		7			3,3	+0,20			
34				33,3		40,0											
35		50		34,3		41,0		45,8									
36				35,3		42,0											
38			+0,50	37,3	+0,3	44,0											
40		55	+0,25	39,3	-0,4	46,0		50,8			2,3				5,2	6,6	0,7
42		58		41,3		48,0		53,8									
46		60		44,3		51,0		55,8									
48				47,3		54,0											
50		65		49,3		56,0		60,8									

Диаметр уплотня- емого вала d^*	L_6	L_7	L_8	z	z_1	z_2	z_3	S	Поз. 1 Каркас	Поз. 2		Масса 1000 шт., кг, не более	
	Пред. откл. $\pm 0,1$								Количество	Резиновая смесь		ОСТ 1 10454-72	ОСТ 1 10455-72
									1	ТС В-14-1	ИРП-1316		
									Обозначение	Масса 1000 шт., кг, не более			
6									6-ОСТ 1 10456-72	0,58	0,90	1,31	1,63
7									7-ОСТ 1 10456-72	0,62	0,94	1,40	1,72
8									8-ОСТ 1 10456-72	0,66	1,01	1,50	1,85
9		1,35	0,8		0,8	0,2	0,4	0,70	9-ОСТ 1 10456-72	0,71	1,08	1,60	1,97
10									10-ОСТ 1 10456-72	0,76	1,15	1,69	2,09
11									11-ОСТ 1 10456-72	0,81	1,25	1,81	2,25
12									12-ОСТ 1 10456-72	0,84	1,30	1,87	2,33
13				0,4					13-ОСТ 1 10456-72	1,23	1,92	3,09	3,74
14									14-ОСТ 1 10456-72	1,29	1,98	3,23	3,92
15									15-ОСТ 1 10456-72	1,35	2,07	3,42	4,14
16	0,4	1,75	1,0					0,75	16-ОСТ 1 10456-72	1,41	2,16	3,53	4,28
17									17-ОСТ 1 10456-72	1,45	2,26	3,66	4,45
18									18-ОСТ 1 10456-72	1,53	2,35	3,81	4,63
19									19-ОСТ 1 10456-72	1,60	2,45	3,96	4,81
20									20-ОСТ 1 10456-72	1,68	3,54	4,10	4,98
21									21-ОСТ 1 10456-72	2,32	3,57	6,24	7,49
22									22-ОСТ 1 10456-72	2,41	3,69	6,41	7,69
24									24-ОСТ 1 10456-72	2,56	3,95	6,82	8,20
25		1,90	1,1		0,9	0,4	0,6	0,80	25-ОСТ 1 10456-72	2,64	4,05	7,01	8,42
26									26-ОСТ 1 10456-72	2,72	4,17	7,22	8,67
28									28-ОСТ 1 10456-72	2,88	4,42	7,61	9,15
30									30-ОСТ 1 10456-72	3,57	5,48	10,92	12,23
32									32-ОСТ 1 10456-72	3,80	5,79	10,85	12,86
34				0,6					34-ОСТ 1 10456-72	4,08	6,30	11,56	13,78
35									35-ОСТ 1 10456-72	4,04	6,09	11,40	13,45
36									36-ОСТ 1 10456-72	3,99	5,88	11,24	13,13
38									38-ОСТ 1 10456-72	4,58	7,10	12,78	15,30
40	0,5	2,10	1,2					1,00	40-ОСТ 1 10456-72	4,42	6,59	12,50	14,67
42									42-ОСТ 1 10456-72	4,69	7,20	13,39	15,90
45									45-ОСТ 1 10456-72	4,95	7,66	14,15	16,86
48									48-ОСТ 1 10456-72	5,31	8,32	15,31	18,32
50									50-ОСТ 1 10456-72	5,29	7,99	15,05	17,75

* Размер для справок

ОСТ 1 10454-72, ОСТ 1 10455-72 Стр. 3

3. Материал: резиновые смеси марок ТС В-14-1, ИРП-1316 по ТУ 38 005 1166-73.

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.

6. Для склеивания каркаса с резиной должны применяться:

- клей лейконат по ТУ 6-14-95-75 при изготовлении манжет из резиновой смеси марки ТС В-14-1;

- клей 9М-35Ф по ТУ 38-105617-80 при изготовлении манжет из резиновой смеси марки ИРП-1316.

7. Прочность связи гибкой части уплотнительного выступа манжеты (и ее частей, прилегающих к каркасу) с каркасом должна быть не менее 40 кгс/см^2 . Контроль прочности связи должен производиться на образцах по ГОСТ 209-75.

8. Внешний вид манжет должен соответствовать требованиям ТУ 38 005 838-70, табл. 3, группа А, п. б. На поверхностях в местах разъемов пресс-форм допускаются выпрессовки. Форма выпрессовок не регламентируется. Размеры выпрессовок, выступающие за контур сечения манжет, не должны быть более 0,3 мм.

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. Упаковка, хранение и транспортирование - по ТУ 38 005 838-70.

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

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

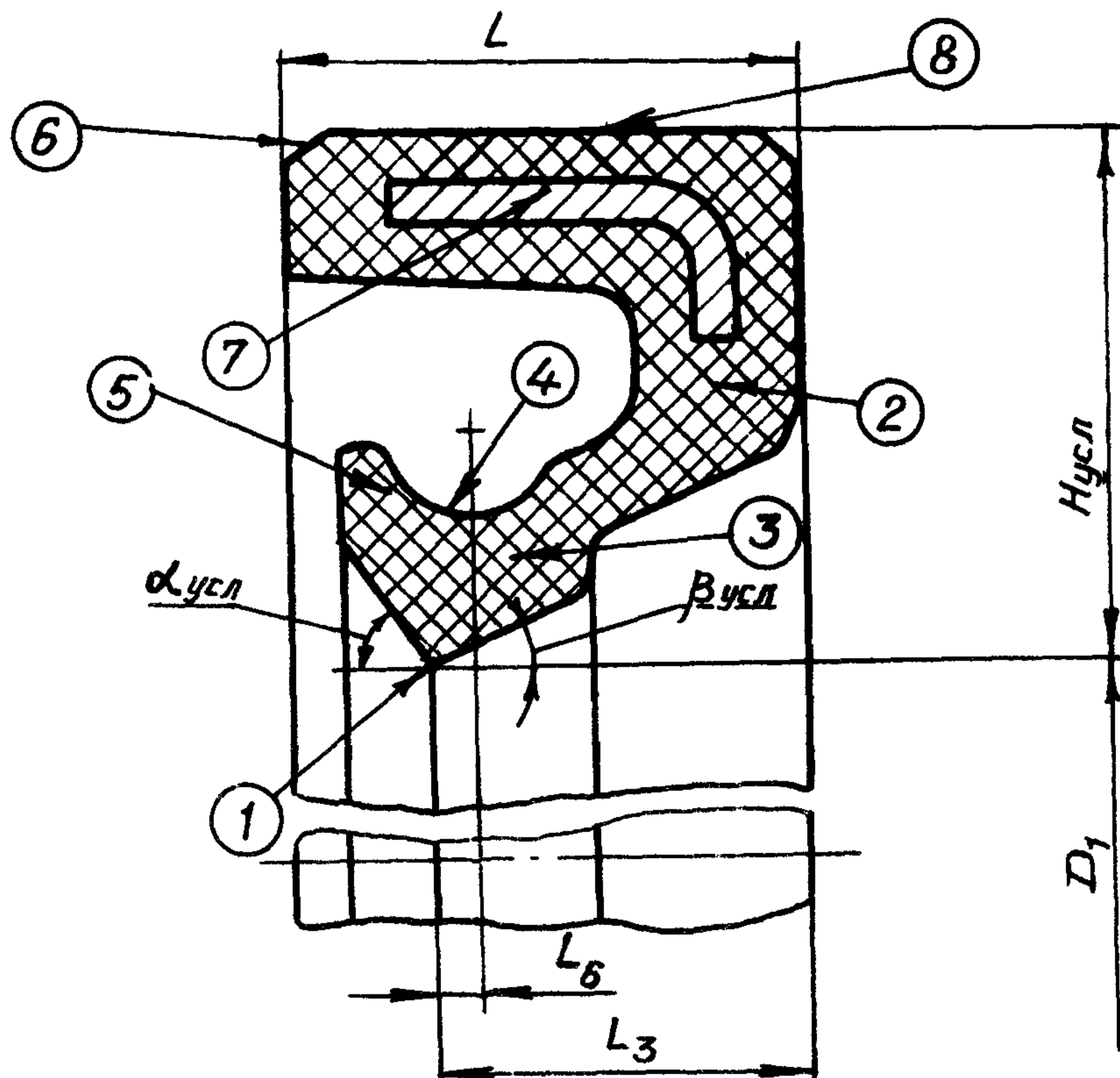
Манжета 6-ОСТ 1 10454-72

То же, из резиновой смеси марки ИРП-1316:

Манжета 6-ОСТ 1 10455-72

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	406	№ изм.	№ изв.	3	4	8605	8605
					7355			

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

№ изм.	4
№ изв.	8605

Инв. № дубликата	406
Инв. № подлинника	

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

№ изм. 4
№ изв. 8605

406

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	4	-	-	-	5847	Шильд	23/II-75	1/VI-75
2	1	-	-	-	6862	Шильд	4/VI-77	1/I-78
3	1, 3	-	-	-	7355	Шильд	26/VI-78	1/I-79
4	1, 2, 4, 5	-	6, 7	-	8605	Шильд	11.05.82	1.01.83