**УДК** 62-762.63:629.7

Группа Д15

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МАНЖЕТЫ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ Конструкция и размеры OCT 1 12297-75

На 4 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9650

0764

8143

2537

інв. Ме дубликата

Распоряжением Министерства от 22 сентября 1975 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

 Настоящий стандарт распространяется на фторопластовые манжеты, предназначаемые для применения в уплотнительных устройствах.

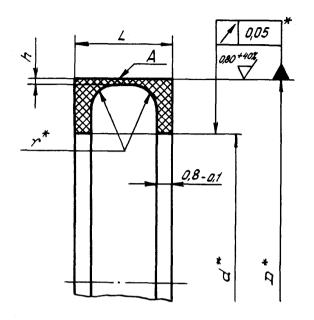
Мэдание официальное

ГР 4547 от 29.09.75

Перепечатка воспрещена

## OCT 112297-75 CTP. 2

2. Конструкция, размеры и коды ОКП фторопластовых манжет должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1,6 + 40 %/ V ( V )

Размеры, мм

2	r _		α	D	۷	~	h	Macca
2 5	цилиндра	Код ОКП	Пред. откл.					1000 шт.,
+			H 9	h 8	h 12	+0,2	-0,03	КL
1	-1 20	75 9650 9001 01	19,0	24,6				1,75
	28	75 9650 9002 00	22,0	27,6	5,6	1,3	0,3	1,96
Ne H3M.	30	75 9650 9003 10	24,0	29,6				2,10
2 3	32	75 9650 9004 09	24,7	31,5				2,72
	36	75 9650 9005 08	28,7	35,5	6,6	1,5	0,4	3,06
<del></del>	40	75 9650 9006 07	32,7	<b>3</b> 9,5				3,40
	45	75 9650 9007 06	37,7	44,5				3,82
	50	75 9650 9008 05	42,2	49,0				4,25
	56	75 9650 9009 04	46,0	55,0				5,33
25.37	60	75 9650 9010 00	50,0	59,0		2,0	0,5	6,42
	75	75 9650 9011 10	65,0	74,0				8,02
	80	75 9650 9012 09	70,0	79,0	7,6			8,56
4	90	75 9650 9013 08	80,0	89,0				9,70
	100	75 9650 9014 07	88,0	99,0		2,5		13,00
	110	75 9650 9015 06	98,0	109,0				14,30
	125	75 9650 9016 05	113,0	124,0	8,5			16,25
бликата	140	75 9650 9017 04	128,0	139,0				18,00
5	\$	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	L	<u> </u>

<sup>\*</sup>Размер обеспеч. инстр. Размер для справок.

- 3. Материал: заготовка фторопласт-4 высший сорт ТУ 6-05-810-76. Заменитель заготовка фторопласт-4 сорт 1 ТУ 6-05-810-76 из полимера марки ПН, О.
  - 4. Термическая обработка по действующему в отрасли документу.
- 5. Острые кромки притупить R 0,2 мм *тах* или любой кривой, не выходящей за пределы указанного радиуса.
- 6. На поверхности А риски, царапины, заусенцы, инородные включения и др. дефекты, обнаруживаемые визуально, не допускаются.
- 7. Контроль шероковатости повержностей и кромок должен производиться методом визуального сравнения с контрольным образцом, утвержденным в установленном порядке.
- 8. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке на партию деталей.

Пример наименования и обозначения фторопластовой манжеты для диаметра цилиндра 50 мм:

Манжета 50-ОСТ 1 12297-75

2 10764

Инв. № дубликата Инв. № подлиника

Стр. 4

OCT 1 12297-75

	Номера страниц				Номер				
№ ИЗМ.	изме- ненных	заме- ненных	новых	анну- лиро- ванных	"Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения	
1	1,2,3		5		8173	Belly	8/x11-80	11-81	
2	1,2,5	-	1	٠.	10+64	Bally lynds	19 10 83	010189	

2537

Инв. Ме дубликата Инв. Ме подлиника