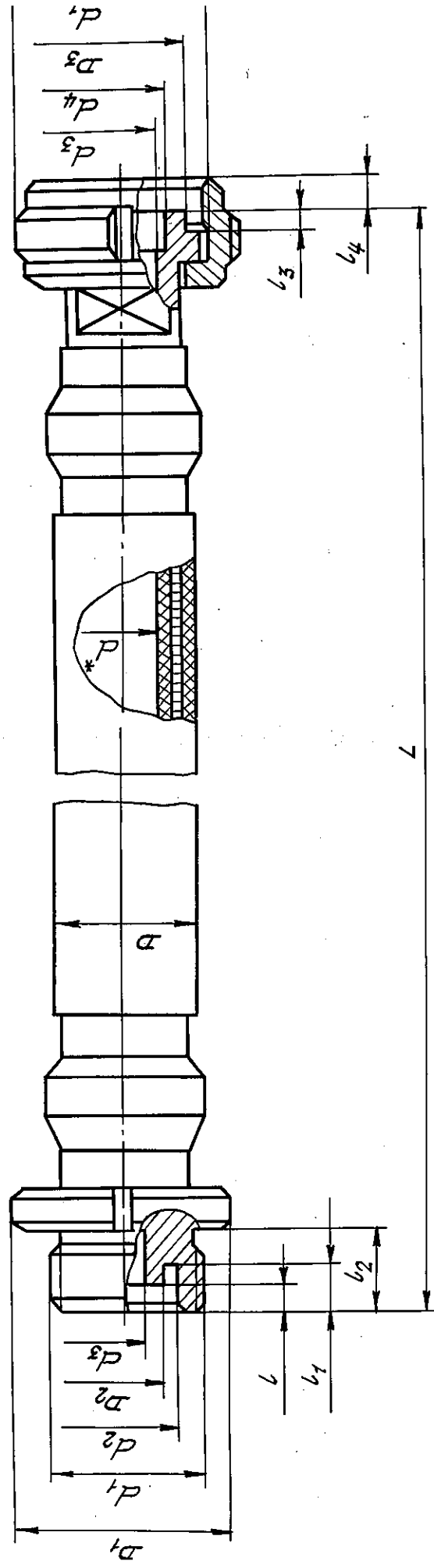


Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

2164

Лит. изм. 3
№ изв. 7688



Черт. 1

Таблица 1

P	d ₁	Поле допуска		D	Пред. откл.	Поле допуска		D ₂	D ₃	Пред. откл.						L
		d ₂	d ₃			d ₄	l			l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			
		H11	H12			H11	H12			±0,3						
20	M36x1,5	28	17	20	32	32	52	20	28	5	11	20	12	4	1000±5, 1500±8, 2000±30,	
25	M45x1,5	35	22	25	39	39	62	25	35		13	23	14	5	3000±30, 4000±50,	
32	M52x2,0	42	29	32	46	46	78	32	42	13	17	25	17	6	5000±50, 6000±50	

* Размер для справок.

мм

Типы	d	d ₁	d ₂	d ₃	D	D ₁ ≈	l Пред. откл. ±1	L
			Пред. откл.					
			±0,3	+0,3	+1,5			
2	8	M16x1,0	12,5	6,6	18,0	25,4	11	1000±5,
	10	M20x1,5	15,5	8,6	19,5	31,2	13	1500±8,
	12	M22x1,5	17,5	10,2	22,0	34,6		2000±30,
	14	M24x1,5	19,3	12,3	24,0		14	3000±30,
	16	M27x1,5	22,3	14,3	26,5	41,6		4000±50,
3	8	M16x1,0	12,5	6,6	19,0	25,4	11	5000±50,
	10	M20x1,5	15,5	8,6	21,0	31,2	13	6000±50
	12	M22x1,5	17,5	10,2	23,5	34,6		
	14	M24x1,5	19,3	12,3	25,5		14	
	16	M27x1,5	22,3	14,3	28,0	41,6		
4	8	M16x1,0	12,5	6,6	21,0	25,4	11	
	10	M20x1,5	15,5	8,6	23,0	31,2	13	
	12	M22x1,5	17,5	10,2	25,5	34,6		
	14	M24x1,5	19,3	12,3	28,0		14	
	16	M27x1,5	22,3	14,3	30,5	41,6		
5	6	M14x1,0	10,6	5,0	20,0	25,4	10	
	8	M16x1,0	12,5	6,6	21,0		11	

1.3. Поле допуска резьбы: наружной - 6e, внутренней - 5H6H.

1.4. Рукава длиной более 1500 мм должны изготавливаться составными из отрезков, минимальная длина отрезка - 500 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Рукава должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Рукава должны быть работоспособны при использовании:

- продуктов по ГОСТ В 17147-71, ГОСТ В 17653-72, ГОСТ В 17803-72, ГОСТ В 18706-73, ГОСТ В 18112-72, МРТУ 38-1-244-66 и их водных растворов; масла АМГ-10 по ГОСТ 6794-75; жидкостей 7-50с-3 по ГОСТ 20734-75 и НГЖ-4 по ТУ НП № 229-69 - тип 1;

- продуктов по ГОСТ В 17147-71, ГОСТ В 17803-72, МРТУ 38-1-244-66; масел МК-8, МК-8П по ГОСТ 6457-66, АМГ-10 по ГОСТ 6794-75, МС-20с по ГОСТ 21743-76, ВНИИ НП 50-1-4ф по ГОСТ 13076-67, 36/1 и Б-3В по ТУ 38-101295-72, ИПМ-10 по ТУ 38-00180-72 и их смесей; жидкостей 7-50с-3

Лит. изм. 1 2
№ изв. 6461 7633

Ив. № дубликата 2164
Ив. № подлинника

2.10. Рукава должны быть устойчивы к воздействию соляного (морского) тумана.

2.11. Рукава должны выполнять свои функции в условиях возможного образования инея и росы.

2.12. Рукава не должны разрушаться при давлении менее трехкратного рабочего давления.

2.13. Рукава должны иметь покрытие, предохраняющее оплетку гибкой части рукава от истирания.

2.14. Показатели долговечности рукавов и их значения должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4.

Наименование показателя	Значения показателя для типов	
	1	2, 3, 4 и 5
Назначенный ресурс, циклов заправки* - при наличии на концах наконечника и переходника	10 000	
	1000	500**
Срок службы, год	10	
Срок сохраняемости, год	6	

Пример наименования и обозначения фторопластового заправочного рукава с присоединительной арматурой типа 1, с внутренним диаметром $d = 20$ мм, длиной $L = 3000$ мм:

Рукав - 1-20-3000-ОСТ 1 03747-74

* Присоединение - прокачка под давлением - отсоединение.

** При использовании на газообразном кислороде - не более 20.

1	6641
Лит. изм.	№ изв.

Инв. № дубликата	2164
Инв. № подлинника	

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Замене- нных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	1,5	—	—	—	6461	<i>Литвин</i>	15.05.77	1/VI-77г.
2	1,6	6	6	—	6641	<i>Литвин</i>	23.07.77	1/VI-77г.
3	1,3,5,6	—	8	—	7633	<i>Литвин</i>	31.02.79	1/VII-79г.