

отд. 2850	Исполн	Проверил	Нач. отд	Гл. инж.
302.600-07	Соколова	Степанова	Цурлов	Родина
25.09.07	Сомин	Смирнов	Смирнов	Смирнов

Основание: вл. зап. цех. 22 Нач от 20.09.1967  
Разослать: Нач, 2142, 2144, 2233, 2850, 2612

ЛЕН  
ПЛЯР

УДК 681.121.12

Группа П16

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 110892-73

**ВОРОНКИ С ФИЛЬТРОМ**  
Конструкция и размеры

На 6 страницах

Взамен 4638А  
4639А

ОКП 75 9569 2830 00

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.

Издание официальное

ГР 1964 от 29.03.73

Перепечатка воспрещена



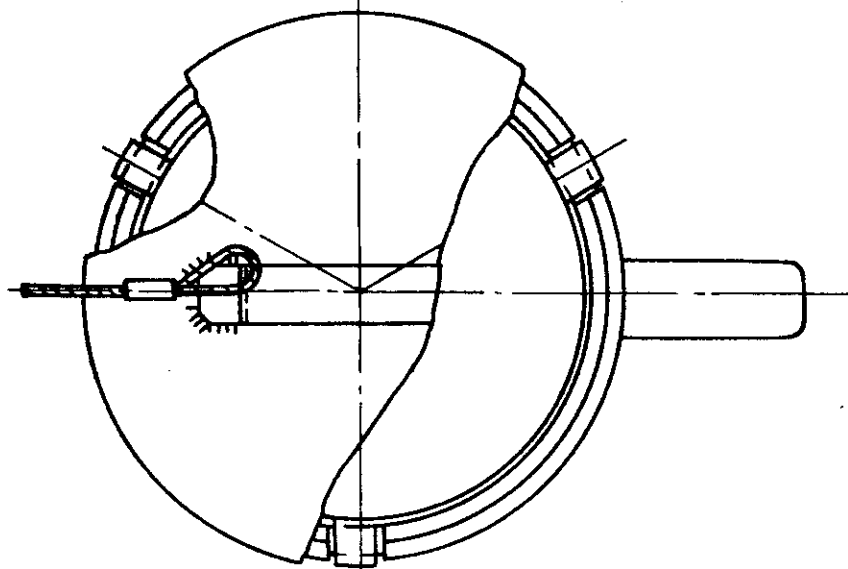
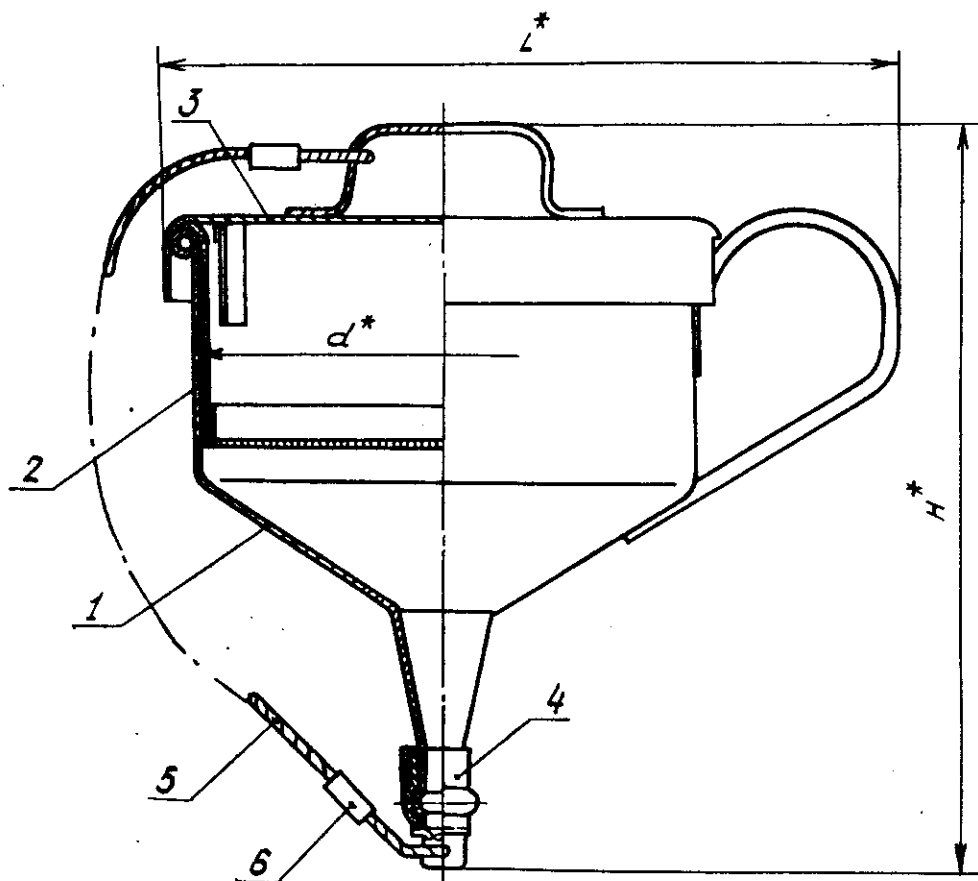
РЭМ 61

Лит.изм.	1	2	3	4
№ изв.	6752	7102	10358	12365

Ив. № дубликата	992
Ив. № подлинника	

2. Конструкция, размеры и коды ОКП 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. изм.	1	3	4
№ изв.	6752	10358	12365

Изм. № дубликата	992
Изм. № подлинника	



Размеры, мм

Исполнение	Типоразмер	Код ОКП	d	H	L	Поз. 1
						Воронка
						Количество
						1
Обозначение						
1	1	75 9569 2831 10	130	200	200	1-ОСТ 1 10893-73
	2	75 9569 2832 09	220	340	290	2-ОСТ 1 10893-73
2	1	75 9569 2833 08	130	-	200	1-ОСТ 1 10893-73
	2	75 9569 2834 07	220		290	2-ОСТ 1 10893-73

Размеры, мм

Продолжение

Исполнение	Типоразмер	Поз. 2	Поз. 3	Поз. 4
		Фильтр	Крышка	Заглушка
		Количество		
		1		
Обозначение				
1	1	1-ОСТ 1 10897-73	1-ОСТ 1 10901-73	1-ОСТ 1 10904-73
	2	2-ОСТ 1 10897-73	2-ОСТ 1 10901-73	2-ОСТ 1 10904-73
2	1	1-ОСТ 1 10897-73	1-ОСТ 1 10901-73	1-ОСТ 1 10904-73
	2	2-ОСТ 1 10897-73	2-ОСТ 1 10901-73	2-ОСТ 1 10904-73

Размеры, мм

Продолжение

Исполнение	Типоразмер	Поз. 5	Поз. 6	Поз. 7
		Канат	Гильза	Рукав
		Количество		
		1	2	1
Обозначение				
1	1	1,00-Г-1-С-Л-Н-1570 ГОСТ 3062-80 L = 350 мм	1-ОСТ 1 12336-75	-
	2	1,00-Г-1-С-Л-Н-1570 ГОСТ 3062-80 L = 500 мм		-
2	1	1,00-Г-1-С-Л-Н-1570 ГОСТ 3062-80 L = 350 мм		1М12-15 ТУ 38005 1515-85 L = 350 мм
	2	1,00-Г-1-С-Л-Н-1570 ГОСТ 3062-80 L = 500 мм		1М27-15 ТУ 38005 1515-85 L = 500 мм

Лит.изм.

№ изв.

1

2

3

4

6752

7102

10358

12365

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

992

5

Размеры, мм

Продолжение

Исполнение	Типоразмер	Поз. 8 Патрубок	Поз. 9 Хомут стяжной	Масса, кг
		Количество		
		1		
		Обозначение		
1	1	-	-	0,420
	2	-	-	1,100
2	1	1-ОСТ 1 10905-73	20-ОСТ 1 13450-78	0,520
	2	2-ОСТ 1 10905-73	35-ОСТ 1 13450-78	1,250

3. Гильзы (поз. 6) обжечь и покрыть эм. ЭП-140, оранжевый, ШАТ<sup>\*</sup>.  
Эмаль ЭП-140 ГОСТ 24709-81.

4. Канат 1,00-Г-1-С-Л-Н-1570 ГОСТ 3062-80 до сборки должен быть погружен на 2-5 мин в смазку пушечную ПВК по ГОСТ 19537-83, нагретую до температуры 105<sup>o</sup>С.

5. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке.

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

Воронка с фильтром 1-2-ОСТ 1 10892-73

\* По действующему отраслевому документу.

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

892

Лит. изм.

№ изв.

1

6752

3

10358

4

12365

