

УДК 62-213:621.643.4.065:629.7

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 11322-74

**КОРПУС**  
Конструкция и размеры

На 4 страницах

Взамен 2336А

ОКП 75 9588 3581 09

Распоряжением Министерства от 22 января 1974 г.

№087-16

дата введения 1 января 1975 г.

КОРПУС ПО ОСТ 1 11322-74 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМ  
С КОРПУСОМ ПО НОРМАЛИ 2336А

1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным  
на чертеже.

Издание официальное

ГР 3360 от 24.05.74

Перепечатка воспрещена

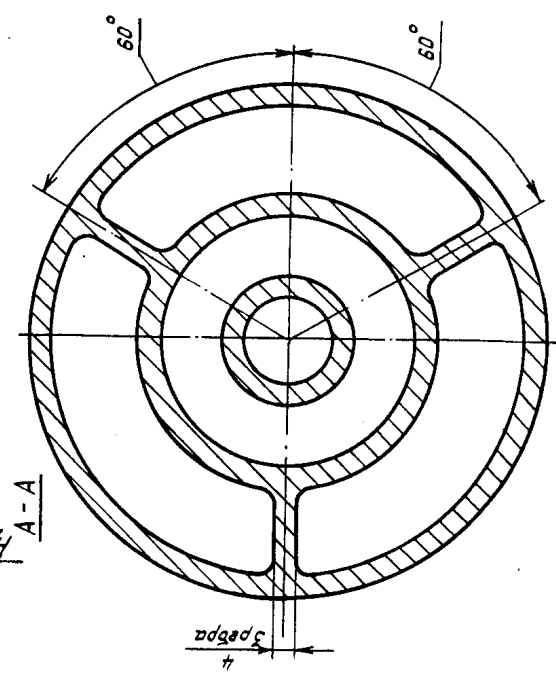
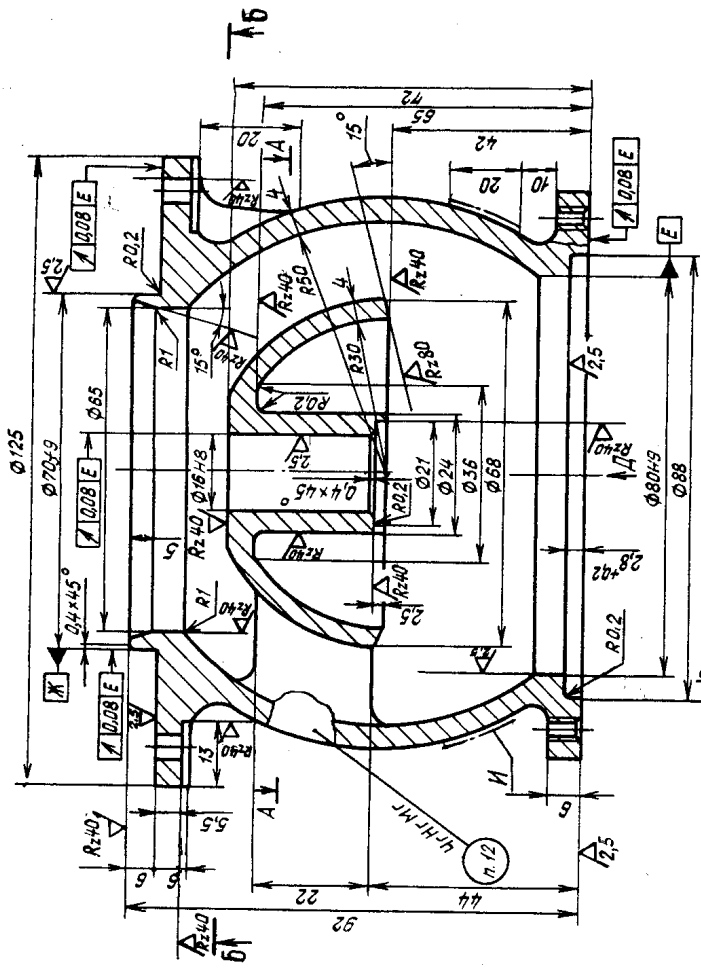
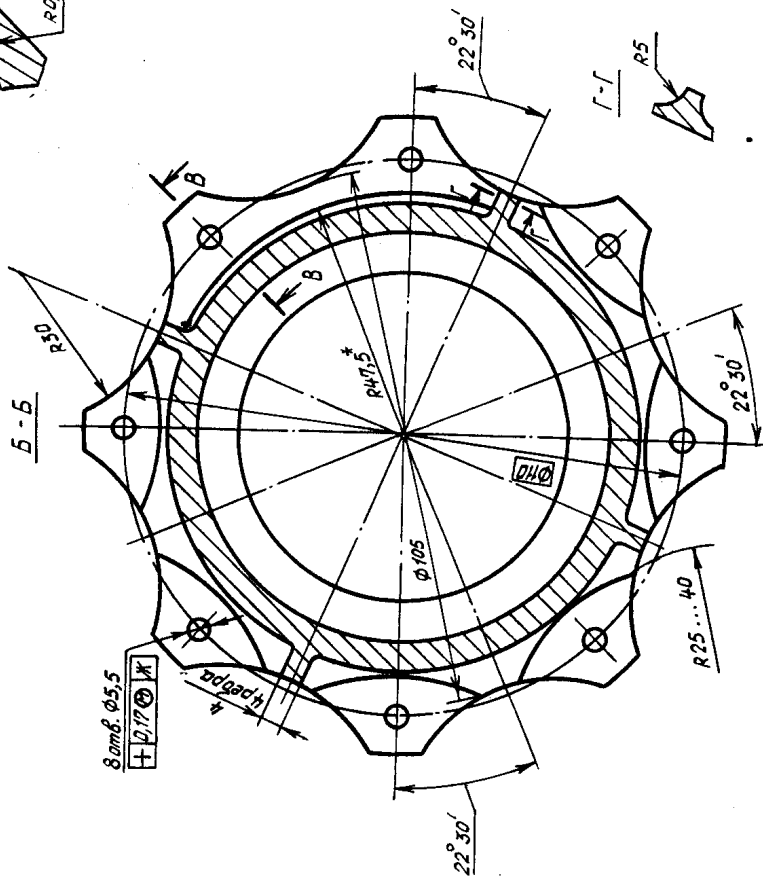
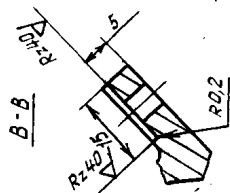
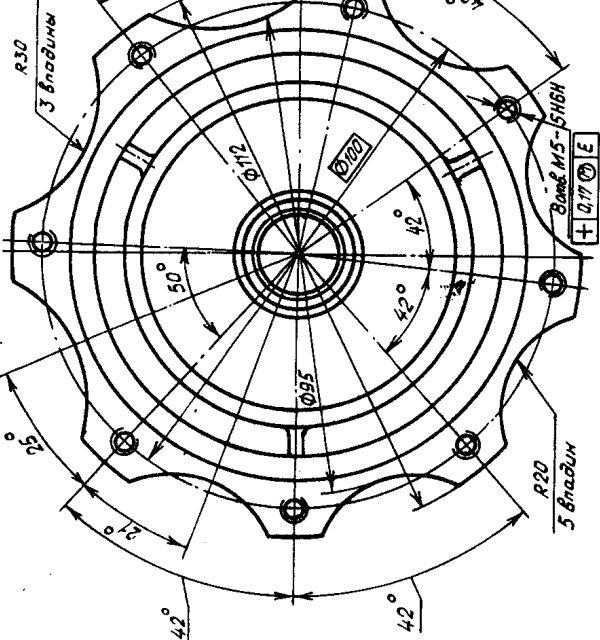


|           |      |      |      |      |       |       |       |
|-----------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| Лит. изм. | 1    | 2    | 3    | 4    | 5     | 6     | 7     |
| № изв.    | 6906 | 7523 | 8231 | 8858 | 10745 | 12395 | 12699 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Инд. № дубликата  |     |
| Инд. № подлинника | 999 |

✓(✓)

Вид А  
Верхний фланец не показан



\* Размер для справок.

|                  |       |
|------------------|-------|
| Ив. № дубликата  |       |
| Ив. № подлинника | 999   |
| Лит. №           | 1     |
| № изв.           | 6805  |
|                  | 7523  |
|                  | 8858  |
|                  | 10745 |
|                  | 5     |

2. Материал: алюминиевый сплав АЛ9, заготовка-отливка ОСТ 1 90021-79, группа контроля 2.

Заменитель - алюминиевый сплав АЛ4.

3. Предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 41154-86, класс точности Лт5.

4. Литейные уклоны 1-3°.

5. Литейные радиусы - не более 4 мм.

6. Термическая обработка\*: Т5 - для алюминиевого сплава АЛ9; Т6 - для алюминиевого сплава АЛ4.

Группа контроля 5 ОСТ 1.00021-78.

7. Фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

9. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

10. Покрытие: Ан.Окс.нхр\*. Поверхность И: Эм.КО-822, желтый по ТУ 6-10-848-75.

11. После анодирования, до нанесения лакокрасочного покрытия, корпус опрессовать топливом или 5 % водным раствором хромпика давлением 1,0 МПа (10 кгс/см<sup>2</sup>), затем испытать на герметичность воздухом давлением 0,45 МПа (4,5 кгс/см<sup>2</sup>). Утечка воздуха не допускается. Контролировать визуально путем погружения корпуса в 5 % водный раствор хромпика. Время испытаний - 3 мин.

12. Маркировать:

- обозначение корпуса на бирке;
- обозначение бортового штуцера по ОСТ 1 11320-74, заводской номер бортового штуцера по ОСТ 1 11320-74 и марку материала корпуса гравированием до покрытия шрифтом ПО 2,5 ГОСТ 2930-62.

13. Клеймить окончательную приемку на бирке.

14. Масса - 0,55 кг.

15. Технические условия - по ОСТ 1 00662-74.

Наименование и обозначение корпуса:

Корпус ОСТ 1 11322-74

\* По действующей в отрасли документации.

|                  |                   |     |      |      |      |      |       |       |
|------------------|-------------------|-----|------|------|------|------|-------|-------|
| Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 999 | 1    | 2    | 3    | 4    | 5     | 6     |
|                  |                   |     | 6805 | 7523 | 8231 | 8858 | 10745 | 12395 |
| № изм.           | № изв.            |     |      |      |      |      |       |       |

