

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ
СТАНДАРТЫ



**УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ
И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ**

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1964

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР
МОСКВА — 1964

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Уплотнения резиновые и резино-тканевые» содержит стандарты, утвержденные до 1 февраля 1964 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

| | | |
|---|---|-------------------------------|
| СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ | ГОСТ 9041—59 |
| | УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ ШЕВРОННЫЕ МНОГОРЯДНЫЕ | |
| | Группа Л63 | |

Настоящий стандарт распространяется на резино-тканевые шевронные многорядные уплотнения, предназначенные для обеспечения герметичности в гидравлических устройствах при возвратно-поступательном движении плунжеров, поршней и штоков, работающих в среде воды, эмульсии или минеральных масел при давлении до 500 кгс/см^2 и температуре от минус 30° до плюс 50° C (кратковременно до плюс 70° C).

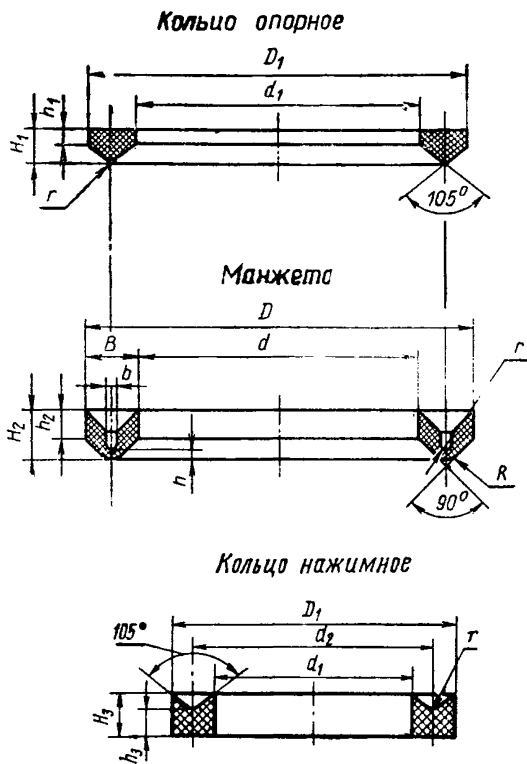
I. РАЗМЕРЫ

1. Уплотнение должно состоять из резино-тканевых манжет, нажимного и опорного колец.

2. Форма и размеры резино-тканевых манжет, нажимных и опорных колец должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице настоящего стандарта.

| | | |
|---|--|--------------------------------|
| Внесен Центральным научно-исследовательским институтом технологии и машиностроения (ЦНИИТМАШ) | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 23/II 1959 г. | Срок введения 1/VII 1959 г. |
|---|--|--------------------------------|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена



Примечание. D и d — уплотняемые диаметры.

мм

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> | |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|-------------|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | | Но- мин. |
| 10 | | 22 | 21 | 11 | 16 | | | | | | | | | | | | | | |
| 12* | | 24 | 23 | 13 | 18 | | | | | | | | | | | | | | |
| 14* | ±0,5 | 26 | 25 | 15 | 20 | 6 | ±0,25 | 1,2 | 3,6 | 4,8 | ±1 | 6 | 1,2 | 1,7 | 2,5 | 4,2 | 1,8 | 0,6 | |
| 16 | | 28 | 27 | 17 | 22 | | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | | 30 | 29 | 19 | 24 | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | | 35 | 34 | 21 | 27,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | ±0,5 | 40 | 39 | 26 | 32,5 | 7,5 | +0,4 -0,3 | 1,5 | 4,6 | 6 | ±1 | 7,5 | 1,5 | 2,2 | 3,2 | 5,2 | 2,25 | 0,75 | |
| 30 | | 45 | 44 | 31 | 37,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | | 40 | 39 | 21 | 30 | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 | ±0,6 | 42 | 41 | 23 | 32 | 10 | +0,4 -0,3 | 2 | 5,5 | 8 | ±1 | 10 | 2 | 2,4 | 4,2 | 6,8 | 3 | 1 | |
| 25 | | 45 | 44 | 26 | 35 | | | | | | | | | | | | | | |

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> | |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|-------------|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | | Но- мин. |
| 28 | | 48 | 47 | 29 | 38 | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | | 50 | 49 | 31 | 40 | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | | 52 | 51 | 33 | 42 | | | | | | | | | | | | | | |
| 35 | | 55 | 54 | 36 | 45 | | | | | | | | | | | | | | |
| 40 | ±0,6 | 60 | 59 | 41 | 50 | 10 | +0,4 -0,3 | 2 | 5,5 | 8 | ±1 | 10 | 2 | 2,4 | 4,2 | 6,8 | 3 | 1 | |
| 45 | | 65 | 64 | 46 | 55 | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | | 70 | 69 | 51 | 60 | | | | | | | | | | | | | | |
| 55 | | 75 | 74 | 56 | 65 | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | 80 | 79 | 61 | 70 | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | 85 | 84 | 61 | 72,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 65 | | 90 | 89 | 66 | 77,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 70 | ±0,8 | 95 | 94 | 71 | 82,5 | 12,5 | +0,4 -0,3 | 2,5 | 7 | 10 | +2 -1 | 12,5 | 2,5 | 2,8 | 5,3 | 8,4 | 3,75 | 1,25 | |
| 75 | | 100 | 99 | 76 | 87,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | | 105 | 104 | 81 | 92,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 85 | | 110 | 109 | 86 | 97,5 | | | | | | | | | | | | | | |

мм

Продолжение

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> | |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|-------------|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | | Но- мин. |
| 90* | | 115 | 114 | 91 | 102,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 95 | ±0,8 | 120 | 119 | 96 | 107,5 | 12,5 | +0,4 -0,3 | 2,5 | 7 | 10 | +2 -1 | 12,5 | 2,5 | 2,8 | 5,3 | 8,4 | 3,75 | 1,25 | |
| 100 | | 125 | 124 | 101 | 112,5 | | | | | | | | | | | | | | |
| 105* | | 135 | 133 | 107 | 120 | | | | | | | | | | | | | | |
| 110 | | 140 | 138 | 112 | 125 | | | | | | | | | | | | | | |
| 120 | | 150 | 148 | 122 | 135 | | | | | | | | | | | | | | |
| 125* | | 155 | 153 | 127 | 140 | | | | | | | | | | | | | | |
| 130 | | 160 | 158 | 132 | 145 | | | | | | | | | | | | | | |
| 140 | | 170 | 168 | 142 | 155 | | | | | | | | | | | | | | |
| 150 | ±0,8 | 180 | 178 | 152 | 165 | 15 | +0,7 -0,5 | 3 | 8,4 | 12 | +2 -1 | 15 | 3 | 3,8 | 6,4 | 10,4 | 4,5 | 1,5 | |
| 160 | | 190 | 188 | 162 | 175 | | | | | | | | | | | | | | |
| 170 | | 200 | 198 | 172 | 185 | | | | | | | | | | | | | | |
| 180 | | 210 | 208 | 182 | 195 | | | | | | | | | | | | | | |
| 190 | | 220 | 218 | 192 | 205 | | | | | | | | | | | | | | |
| 200* | | 230 | 228 | 202 | 215 | | | | | | | | | | | | | | |
| 210 | | 240 | 238 | 212 | 225 | | | | | | | | | | | | | | |
| 220 | | 250 | 248 | 222 | 235 | | | | | | | | | | | | | | |

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | |
| 220 | | 260 | 258 | 222 | 240 | | | | | | | | | | | | | |
| 240 | | 280 | 278 | 242 | 260 | | | | | | | | | | | | | |
| 250* | | 290 | 288 | 252 | 270 | | | | | | | | | | | | | |
| 260 | | 300 | 298 | 262 | 280 | | | | | | | | | | | | | |
| 280 | | 320 | 318 | 282 | 300 | | | | | | | | | | | | | |
| 300 | | 340 | 338 | 302 | 320 | | | | | | | | | | | | | |
| 320 | | 360 | 358 | 322 | 340 | | | | | | | | | | | | | |
| 340 | ±1 | 380 | 378 | 342 | 360 | 20 | +0,7 -0,5 | 4 | 11 | 16 | +2 -1 | 20 | 4 | 4,6 | 8,5 | 13,6 | 6 | 2 |
| 360 | | 400 | 398 | 362 | 380 | | | | | | | | | | | | | |
| 380 | | 420 | 418 | 382 | 400 | | | | | | | | | | | | | |
| 400* | | 440 | 438 | 402 | 420 | | | | | | | | | | | | | |
| 410** | | 450 | 448 | 412 | 430 | | | | | | | | | | | | | |
| 420* | | 460 | 458 | 422 | 440 | | | | | | | | | | | | | |
| 440** | | 480 | 478 | 442 | 460 | | | | | | | | | | | | | |
| 450* | | 490 | 488 | 452 | 470 | | | | | | | | | | | | | |
| 460** | | 500 | 498 | 462 | 480 | | | | | | | | | | | | | |
| 480* | | 520 | 518 | 482 | 500 | | | | | | | | | | | | | |

мм

Продолжение

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> ₁ | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | |
| 500* | | 540 | 538 | 502 | 520 | | | | | | | | | | | | | |
| 520** | | 560 | 558 | 522 | 540 | | | | | | | | | | | | | |
| 530* | | 570 | 568 | 532 | 550 | | | | | | | | | | | | | |
| 560 | | 600 | 598 | 562 | 580 | | | | | | | | | | | | | |
| 590** | ±1 | 630 | 628 | 592 | 610 | 20 | +0,7 -0,5 | 4 | 11 | 16 | +2 -1 | 20 | 4 | 4,6 | 8,5 | 13,6 | 6 | 2 |
| 600* | | 640 | 638 | 602 | 620 | | | | | | | | | | | | | |
| 630 | | 670 | 668 | 632 | 650 | | | | | | | | | | | | | |
| 670 | | 710 | 708 | 672 | 690 | | | | | | | | | | | | | |
| 710 | | 750 | 748 | 712 | 730 | | | | | | | | | | | | | |
| 750 | | 800 | 798 | 752 | 775 | | | | | | | | | | | | | |
| 800 | | 850 | 848 | 802 | 825 | | | | | | | | | | | | | |
| 850 | ±1,5 | 900 | 898 | 852 | 875 | 25 | +1 -0,7 | 5 | 14,5 | 20 | +2 -1 | 25 | 5 | 6,3 | 10,6 | 16,8 | 7,5 | 2,5 |
| 900 | | 950 | 948 | 902 | 925 | | | | | | | | | | | | | |
| 950 | | 1000 | 998 | 952 | 975 | | | | | | | | | | | | | |
| 1000* | | 1050 | 1048 | 1002 | 1025 | | | | | | | | | | | | | |

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> | |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|-------------|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | | Но- мин. |
| 1010** | | 1060 | 1058 | 1012 | 1035 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1060* | | 1110 | 1108 | 1062 | 1085 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1070** | | 1120 | 1118 | 1072 | 1095 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1120* | | 1170 | 1168 | 1122 | 1145 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1130** | | 1180 | 1178 | 1132 | 1155 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1180* | | 1230 | 1228 | 1182 | 1205 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1200** | ±1,5 | 1250 | 1248 | 1202 | 1225 | 25 | +1 -0,7 | 5 | 14,5 | 20 | +2 -1 | 25 | 5 | 6,3 | 10,6 | 16,8 | 7,5 | 2,5 | |
| 1250* | | 1300 | 1298 | 1252 | 1275 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1270** | | 1320 | 1318 | 1272 | 1295 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1320* | | 1370 | 1368 | 1322 | 1345 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1350** | | 1400 | 1398 | 1352 | 1375 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1400 | | 1450 | 1448 | 1402 | 1425 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1500 | | 1560 | 1558 | 1502 | 1530 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1600 | ±2 | 1660 | 1658 | 1602 | 1630 | 30 | +1 -0,7 | 6 | 16,8 | 24 | +2 -1 | 30 | 6 | 6,8 | 12,7 | 20,2 | 9 | 3 | |
| 1700 | | 1760 | 1758 | 1702 | 1730 | | | | | | | | | | | | | | |

мм

Продолжение

| <i>d</i> | | <i>D</i> | <i>D</i> ₁ | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ | <i>B</i> | | <i>b</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> ₂ | | <i>H</i> ₃ | <i>h</i> | <i>h</i> ₁ | <i>h</i> ₂ | <i>h</i> ₃ | <i>R</i> | <i>r</i> | |
|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-------------|---------------|----------|-----------------------|-----------------------|---------------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|--|
| Но- мин. | Доп. откл. | | | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | Но- мин. | Доп. откл. | | | | | | | | |
| 1800 | | 1860 | 1858 | 1802 | 1830 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1900 | ±2 | 1960 | 1958 | 1902 | 1930 | 30 | +1 -0,7 | 6 | 16,8 | 24 | +2 -1 | 30 | 6 | 6,8 | 12,7 | 20,2 | 9 | 3 | |
| 2000 | | 2060 | 2058 | 2002 | 2030 | | | | | | | | | | | | | | |

* Для уплотнения по диаметру *D* не применять.

** Для уплотнения по диаметру *d* не применять.

Примечания:

1. Размеры *h*₁, *h*₂ и *h*₃ являются справочными.

2. Рекомендуемое количество манжет в узле уплотнения и монтаж уплотнительного узла дан в приложениях 1 и 2.

3. Примеры условных обозначений

а) Манжета с размерами $d=200$ мм, $D=230$ мм:

Манжета 200×230 ГОСТ 9041—59

б) Опорные (нажимные) кольца с размерами $d=200$ мм, $D=230$ мм:

Кольцо опорное (нажимное) 200×230 ГОСТ 9041—59

4. Для машин, находящихся в эксплуатации, в отдельных случаях допускается, по согласованию заказчика с поставщиком, изготовление уплотнений по размерам, не предусмотренным таблицей.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5. Уплотнения должны изготавливаться из хлопчатобумажной ткани «доместик» (ГОСТ 1104—41) двухсторонне прорезиненной графитной резиновой смесью.

Примечания:

1. Допускается изготовление нажимных и опорных колец из других материалов (в этом случае они не входят в поставку заводов РТИ), с соответствующей корректировкой их размеров.

2. По согласованию заказчика с поставщиком уплотнения могут изготавливаться резиновыми.

6. Прочность связи между отдельными слоями ткани изделия должна быть не менее 1 кгс на 1 см ширины образца.

7. Уплотнения для диаметра d свыше 500 мм изготавливают в виде разрезных колец или, по согласованию с заказчиком, в виде полос соответствующего поперечного сечения и необходимой длины в зависимости от диаметра уплотняемого плунжера (поршня).

Примечание. Разрезка колец производится потребителем. Стыкование разрезных колец, а также полос производится под углом 45°.

8. Рабочая поверхность манжет и колец должна быть гладкой, без складок, заусенцев, трещин и пузырей.

На нерабочих поверхностях изделий допускаются углубления и возвышения не более 1 мм по высоте; следы недопрессовки, не влияющие на эксплуатационные качества, площадью не более 0,5 см². Допускаются незначительные следы от обрезки выпрессовок в пределах установленных допусков на размеры.

9. Разностенность манжет и колец должна быть в пределах допускаемых отклонений по толщине.

10. Поставка манжет и колец по согласованию заказчика с изготовителем может производиться партиями как комплектно, так и раздельно.

11. Партией считается количество манжет и колец одного размера, одновременно поставляемых в один адрес.

12. Завод-поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых уплотнений требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую поставляемую партию уплотнений документами установленной формы, удостоверяющими их качество.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему уплотнений на соответствие их показателей требованиям настоящего стандарта.

14. Проверке внешнего вида подвергают 100% изделий.

15. Проверке размеров подвергают 2% изделий, но не менее 10 шт. от партии.

16. Размеры уплотнений проверяют любым измерительным прибором, обеспечивающим точность, указанную в настоящем стандарте (шаблоном, оправкой, штангенциркулем, металлической линейкой).

17. Определение прочности связи тканевых слоев производят по ГОСТ 6768—53 на шестислойных образцах специально изготовленных из материалов, из которых изготавливаются уплотнения. Прочность связи, установленная в п. 6 настоящего стандарта, должна гарантироваться заводом-поставщиком.

18. В случае неудовлетворительного результата какого-либо испытания производят повторное испытание удвоенного количества образцов, которое является окончательным.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

19. На каждом изделии на нерабочей поверхности должна быть маркировка с указанием:

- а) размеров (d и D);
- б) товарного знака завода-поставщика.

Примечание. Изделия, поставляемые в виде полос, должны иметь маркировку с указанием размера B через каждый 1 м длины.

20. Уплотнения одного размера должны быть упакованы в деревянные, выложенные бумагой, фанерные ящики или картонные коробки.

Конструкция ящиков и способы укладки в тару должны исключать возможность повреждений изделий при упаковке и транспортировке.

21. На ящике (коробке) должны быть нанесены несмываемой краской:

- а) наименование или товарный знак завода-поставщика;
- б) размер уплотнения;
- в) количество и дата изготовления;
- г) номер настоящего стандарта.

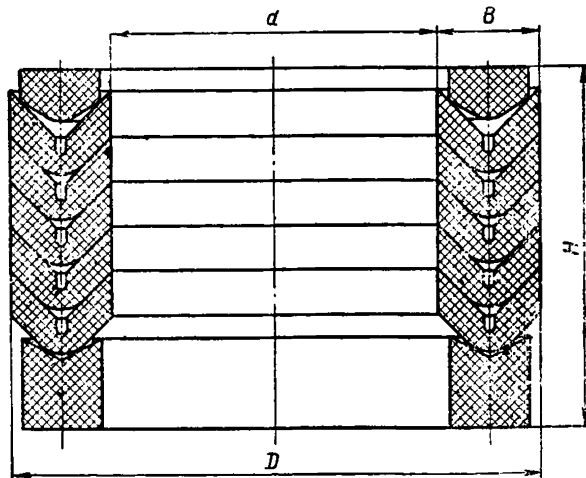
22. Хранение упакованных и неупакованных уплотнений должно производиться при температуре от 0 до 25°С. Уплотнения должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей и находиться на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

23. Уплотнения при хранении не должны подвергаться действию масел, бензина и других разрушающих резину веществ.

24. Гарантийный срок хранения уплотнений при соблюдении вышеуказанных условий хранения — один год.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое количество манжет в узле уплотнения в зависимости от диаметра плунжера (поршня, штока) и давления рабочей жидкости указаны на чертеже и в таблице настоящего приложения

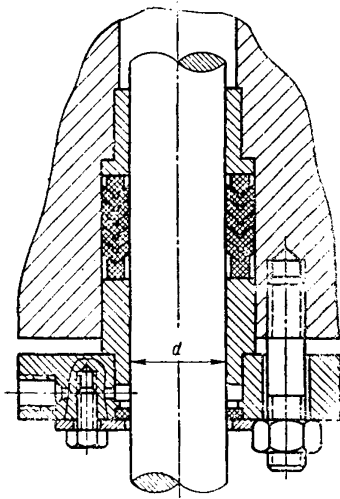


| Диаметр уплотняемого плунжера (поршня, штока) <i>d</i> мм | Ширина уплотнений <i>B</i> мм | Д а в л е н и я р а б о ч и е, кгс/см ² | | | | | | | | | | | |
|--|-------------------------------------|--|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---|--------------------------------------|
| | | 64 | | 100 | | 200 | | 320 | | 400 | | 500 | |
| | | количество ман- жет в комплекте шт. | высота ком- плекта <i>H</i> мм | количество ман- жет в комплекте шт. | высота ком- плекта <i>H</i> мм | количество ман- жет в комплекте шт. | высота ком- плекта <i>H</i> мм | количество ман- жет в комплекте шт. | высота ком- плекта <i>H</i> мм | количество ман- жет в комплекте шт. | высота ком- плекта <i>H</i> мм | количество ман- жет в комплекте шт. | высота ком- плекта <i>H</i> мм |
| 10—18 | 6 | | 15 | | 15 | | 15 | 3 | 15 | 3 | 15 | 4 | 17,5 |
| 20—30 | 7,5 | | 18,9 | 3 | 18,9 | | 18,9 | | 18,9 | | 18,9 | | 22,1 |
| 20—60 | 10 | 3 | 24,6 | 3 | 24,6 | | 24,6 | 4 | 28,8 | 4 | 28,8 | 5 | 33,0 |
| 60—100 | 12,5 | | 30,9 | | 30,9 | | 30,9 | 4 | 36,2 | 5 | 41,5 | 6 | 46,8 |
| 105—220 | 15 | | 37,2 | | 37,2 | 4 | 43,6 | 5 | 50,0 | 6 | 56,4 | 7 | 62,8 |
| 220—710 | 20 | | 49,5 | 4 | 58,0 | 5 | 66,5 | 6 | 75,0 | 7 | 83,5 | 8 | 92,0 |
| 750—1400 | 25 | 4 | 72,4 | 5 | 83,0 | 6 | 93,6 | 7 | 104,2 | 8 | 114,8 | 9 | 125,4 |
| 1500—2000 | 30 | 5 | 99,5 | 6 | 112,2 | 7 | 124,9 | 8 | 137,6 | 9 | 150,3 | 10 | 163,0 |

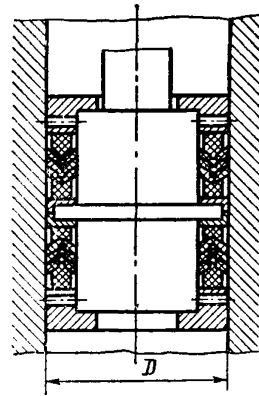
РЕКОМЕНДУЕМЫЙ МОНТАЖ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО УЗЛА

Уплотнение плунжера (штока)

Уплотнение поршня



Черт. 1



Черт. 2

СОДЕРЖАНИЕ

| | <i>Стр.</i> |
|--|-------------|
| ГОСТ 6365—52 Кольца резиновые для бурильных труб | 3 |
| ГОСТ 6557—53 Кольца резиновые для гаек пожарных рукавов | 7 |
| ГОСТ 38—52 Кольца резиновые уплотнительные для соединительных головок тормозных рукавов | 11 |
| ГОСТ 6969—54 Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные диаметром до 300 мм для гидравлических устройств | 15 |
| ГОСТ 6678—53 Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диаметром до 500 мм для пневматических устройств | 23 |
| ГОСТ 6051—51 Прокладки резино-тканевые уплотнительные для диффузоров и вакуум-аппаратов | 32 |
| ГОСТ 7338—55 Резина техническая листовая | 39 |
| ГОСТ 4673—49 Уплотнения резиновые к грязевым насосам | 43 |
| ГОСТ 8752—61 Манжеты резиновые армированные с пружиной для уплотнения валов | 46 |
| ГОСТ 9041—59 Уплотнения резино-тканевые шевронные многорядные | 55 |
| ГОСТ 6467—57 Шнур резиновый круглого и прямоугольного сечения | 69 |
| ГОСТ 4671—63 Детали резино-металлические для турбобуров | 76 |
| ГОСТ 5228—60 Кольца резиновые для водопроводных асбестоцементных труб | 81 |

Издательство стандартов. Москва, ул. Щусева, д. 4

Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Сдано в наб. 16/XII 1963 г. Подп. к печ. 26/II 1964 г.
 Формат бумаги 60×90¹/₁₆. 3 б. л. 5,5 п. л. + 2 вкл. 0,5 п. л.
 Тир. 5000. Цена 30 коп. Зак. 129

Великолукская городская типография Псковского областного управления
 по печати, г. Великие Луки, Половская, 13