



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
ВВЕРТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
С РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ
КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19528-74—ГОСТ 19532-74

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ С РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ
КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ****Конструкция и размеры**

Sealing devices of screw joints with round
cross-section rubber rings.
Construction and dimensions

ОКП 75 9970

**ГОСТ
19528-74***

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 25 февраля 1974 г. № 480 срок введения установлен

с 01.07.75

Постановлением Госстандарта от 27.09.85 № 3123
срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства ввертных соединений с резиновыми кольцами круглого сечения, применяемые в гидравлических, топливных, масляных и пневматических системах летательных аппаратов при давлении до 27,5 МПа (280 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Уплотнительные устройства ввертных соединений должны изготавливаться двух исполнений:

1 — для ввертных проходников, заглушек и деталей аналогичной конструкции;

2 — для ввертных угольников, тройников и деталей аналогичной конструкции.

Издание официальное

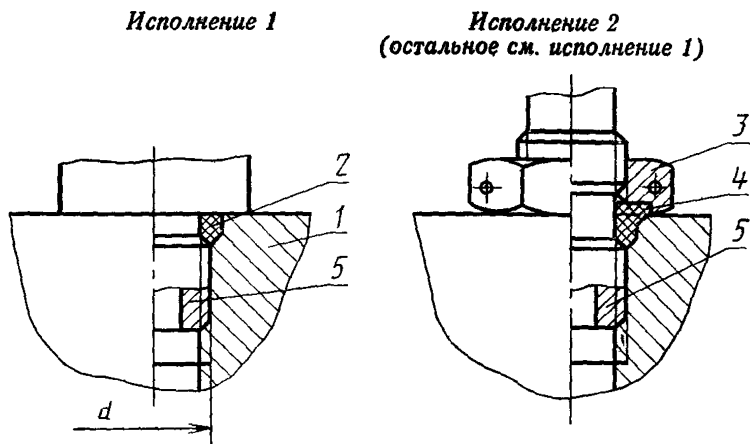
Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в октябре 1980 г., сентябре 1985 г. (ИУС 1-81, 12-85).

© Издательство стандартов, 1986

3. Конструкция и размеры уплотнительных устройств ввертных соединений должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.



1—корпус; 2—кольцо уплотнительное; 3—гайка по ГОСТ 19532—74*; 4—шайба по ГОСТ 19531—74, 5—ввертная часть по ГОСТ 19530—74

Черт. 1

* В агрегатах топливных и масляных систем, работающих при давлениях до 14,7 МПа (150 кгс/см²), разрешается применять гайки по ГОСТ 13958—74.

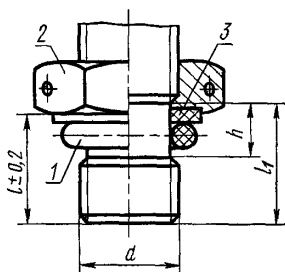
Размеры, мм

Резьба <i>d</i>	Приме- няемость	Типоразмеры уплотнительного кольца по ГОСТ 9833—73	Гайка*		Шайба	Момент затяжки H м (кгс·м) Пред откл. $\pm 10\%$
			из стали 1Х17Н2			
M6		004—007—19	M6—12 ГОСТ 19532—74		6 ГОСТ 19531—74	2,9 (0,3)
M8		006—009—19	M8—12 ГОСТ 19532—74		8 ГОСТ 19531—74	5,9 (0,6)
M10		007—011—25	M10—12 ГОСТ 19532—74		10 ГОСТ 19531—74	9,8 (1,0)
M12X1,5		009—013—25	M12X1,5—12 ГОСТ 19532—74		12 ГОСТ 19531—74	21,6 (2,2)
M14X1,5		011—015—25	M14X1,5—12 ГОСТ 19532—74		14 ГОСТ 19531—74	25,5 (2,6)
M16X1,5		013—017—25	M16X1,5—12 ГОСТ 19532—74		16 ГОСТ 19531—74	39,2 (4,0)
M18X1,5		015—019—25	M18X1,5—12 ГОСТ 19532—74		18 ГОСТ 19531—74	58,8 (6,0)
M20X1,5		017—021—25	M20X1,5—12 ГОСТ 19532—74		20 ГОСТ 19531—74	58,8 (6,0)
M22X1,5		019—023—25	M22X1,5—12 ГОСТ 19532—74		22 ГОСТ 19531—74	58,8 (6,0)
M24X1,5		021—025—25	M24X1,5—12 ГОСТ 19532—74		24 ГОСТ 19531—74	58,8 (6,0)
M27X1,5		024—028—25	M27X1,5—12 ГОСТ 19532—74		27 ГОСТ 19531—74	68,8 (7,0)
M30X1,5		027—031—25	M30X1,5—12 ГОСТ 19532—74		30 ГОСТ 19531—74	68,8 (7,0)
M33X1,5		030—034—25	M33X1,5—12 ГОСТ 19532—74		33 ГОСТ 19531—74	78,4 (8,0)
M36X1,5		034—038—25	M36X1,5—12 ГОСТ 19532—74		36 ГОСТ 19531—74	78,4 (8,0)
M39X1,5		037—041—25	M39X1,5—12 ГОСТ 19532—74		39 ГОСТ 19531—74	78,4 (8,0)
M42X1,5		040—044—25	M42X1,5—12 ГОСТ 19532—74		42 ГОСТ 19531—74	78,4 (8,0)
M45X1,5		043—047—25	M45X1,5—12 ГОСТ 19532—74		45 ГОСТ 19531—74	78,4 (8,0)
M48X1,5		046—050—25	M48X1,5—12 ГОСТ 19532—74		48 ГОСТ 19531—74	78,4 (8,0)

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Для обеспечения герметичности соединений сборка их должна производиться с моментами затяжки, приведенными в таблице.

5. Резьбы деталей уплотнительного устройства и уплотнительные кольца перед сборкой должны быть смазаны рабочими средами, обладающими смазывающими свойствами, или смазочными материалами. Смазочные материалы должны быть стойки в рабочих средах, нейтральны к резине уплотнительных колец и к применяемым металлам.



Черт. 2

6. При сборке уплотнительных устройств исполнения 2 ввертная деталь, резиновое кольцо 1, гайка 2 и шайба 3 должны быть предварительно собраны, как показано на черт. 2. Шайба должна быть заправлена в выточку гайки и обжата по шейке ввертной детали; при этом необходимо выдержать размер l .

Для резьб М6 и М8 — $l = l_1 - h + 4$, для всех остальных — $l = l_1 - h + 5$.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Для установки ввертных деталей уплотнительных устройств исполнения 2 следует, не нарушая размера l , завернуть ввертную деталь в посадочное место до упора в торец гайки, отвернуть ввертную деталь до нужного положения, но не более чем на один оборот, после чего затянуть гайку с моментом, указанным в таблице и законтрить,