ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ соединителей ДЛЯ РАЗЪЕМОВ СЕРИИ 2РМ И РС

(13)

ОСТ 92 1301-74 ◆ ОСТ 92 1308-74

Издание официальное

(5) „~~Проверен в 1978 году~~
~~Срок действия продлён до 1983 года~~“
в.в. ос-337-75.

1а 10 5

Инв. № 38/79 - 24 Подп. 25/12

УДК 621.316.541.112-213:006.036 Группа С63

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ И РС

Технические условия

ОКСТУ 6315

ОСТ92 1301-74

Дата введения 01.10.74

Настоящий стандарт распространяется на корпуса облегченные кабельных изделий – по ОСТ92-0320, ГОСТ В 20.39.304 и устанавливает технические условия на корпуса облегченные для соединителей серии 2РМ и РС, изготавливаемые из полиамида.

1. ТИПЫ И ВИДЫ

1.1. Корпуса в зависимости от присоединяемых соединителей разделяются на два типа:

тип 1 – корпуса облегченные для соединителей серии 2РМ;

тип 2 – корпуса облегченные для соединителей серии РС.

1.2. В зависимости от конструкции облегченные корпуса разделяются на два вида:

вид П – корпуса прямые;

вид У – корпуса угловые.

1.3. В зависимости от расположения фиксирующих выступов облег-

(13) Зам. С155.1001-89

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Издание официальное Перепечатка воспрещена

ченные угловые корпуса изготовливаются двух вариантов:

I вариант - фиксирующие выступы, параллельные плоскости хвостовика;

II вариант - фиксирующие выступы, перпендикулярные плоскости хвостовика.

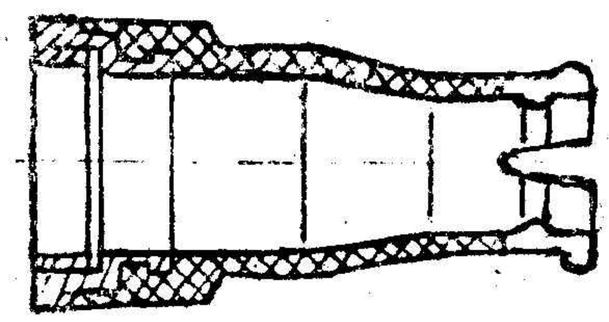
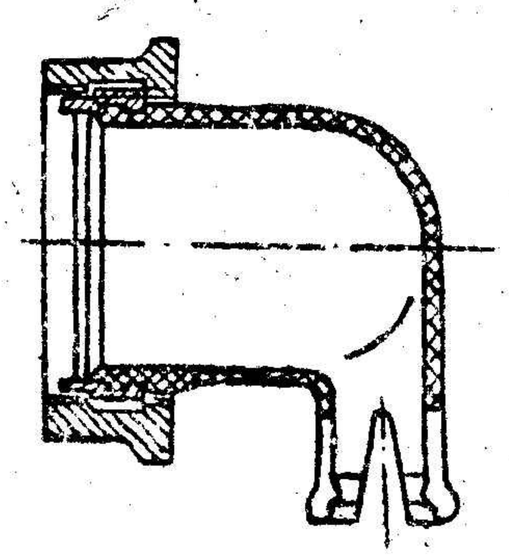
1.4. Корпуса ~~разъемов~~ соединителей в зависимости от покрытия изготавливаются в двух исполнениях: (13)

М - металлизированные;

- - неметаллизированные.

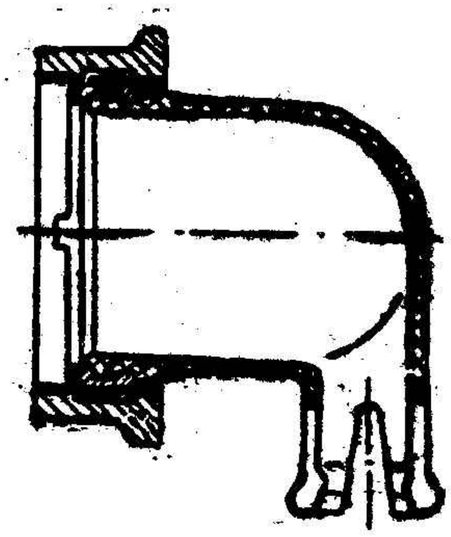
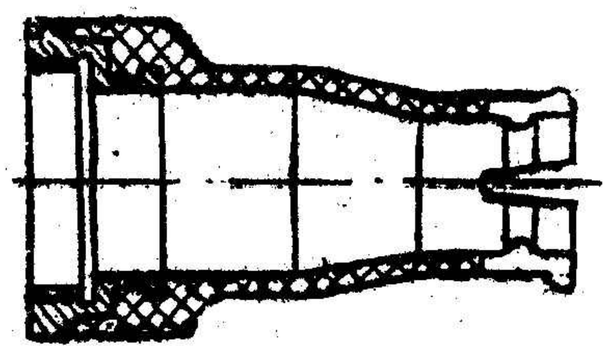
1.5. Типы и виды облегченных корпусов приведены в табл. 1.

Таблица 1

Тип корпуса	Вид корпуса	Вариант	Исполнение	Обозначение стандарта	Эскиз
I	II	-	-	ОСТ 92 1302-~~74~~ (13)	
			М		
	У	I	-	ОСТ 92 1305-~~74~~ (13)	
			М		

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
38119-74 | 5.8.74 | 93 Ки/Ми

Продолжение табл. I

Тип корпуса	Вид корпуса	Вариант	Исполнение	Обозначение стандарта	Эскиз
I	У	II	–	ОСТ 92 1305-74 (13)	
			М		
2	II	–	–	ОСТ 92 1303-74 (13)	
			М		

Инв. № подл. 38/19-74 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. 03266/71 | Подп. и дата 5.5.74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Облегченные корпуса должны соответствовать ОСТ 92 1302-~~74~~, ОСТ 92 1303-~~74~~, ОСТ 92 1305-~~74~~, ОСТ 92 1307-~~74~~ и требованиям настоящего стандарта. (13)

2.2. Облегченные неметаллизированные корпуса должны соответствовать требованиям ~~раздела I "Технические требования" нормали~~ ~~НО.005.603 ТУ~~ или ~~ОСТ В6-05-5022-74~~ "Детали и заготовки пластмассовые специальные. Технические условия". (13) (1)

ОСТ 92-1310-~~75~~ (6) ОСТ 4Г0.005.051 (4) ОСТ 4Г0.005.051 ОСТ В6-05-5129-~~83~~ (12)

Типовой технологический процесс изготовления облегченных корпусов способом литья под давлением приведен в рекомендуемом приложении I к настоящему стандарту.

2.3. Покрытие ~~не~~металлизированных облегченных корпусов - алюминиевое. (1)

Типовой технологический процесс нанесения токопроводящего электроэкранирующего покрытия на облегченные корпуса методом вакуумной металлизации приведен в рекомендуемом приложении 2 к настоящему стандарту.

2.4. Корпуса, подлежащие металлизации, должны быть чистыми и гладкими, и не иметь следов масляных пятен, пыли и других загрязнений.

2.5. Покрытие должно иметь металлический блеск.

2.6. Толщина металлизированного покрытия должна быть не менее 0,1 мкм.

2.7. Адгезия должна соответствовать баллу 2 по ГОСТ 15140-~~69~~ 78. (13) (9)

2.8. На металлизированных облегченных корпусах не допускаются оголенные участки, царапины и другие механические повреждения алюминиевой пленки суммарной площадью более 5 мм^2 на 1 дм^2 площади поверхности детали.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
38119-74	5.8.74		38С/74

(6) 155.1028-79

(4) 155.1034-78 (9) 155.1020-80

2.9. На металлизированных облегченных корпусах не допускается отсутствие электрического контакта по металлизированному слою.

2.10. Допускаются на металлизированных корпусах:

а) неровности покрытия, вызванные неровностями лакокрасочного подслоя:

- незначительными наплывами в местах труднодоступных для окраски;
- отдельными кратерами;
- участками нагрени;
- неровностями, связанными с состоянием поверхности детали до нанесения лака;

б) оттенки различного цвета на алюминиевой пленке (желтый, синий и др.).

2.11. Облегченные корпуса должны выдерживать без механических повреждений и трещин:

а) вибрацию в диапазоне частот:

от 5 до 10 гц с ускорением от 0,2 до 0,8 q;
от 10 до 80 гц с ускорением от 1,0 до 6,0 q;
от 80 до 1500 гц с ускорением от 6,0 до 10,0 q;
от 1500 до 2500 гц с ускорением от 10,0 до 15,0 q;

б) многократные удары с ускорением до 150 q;

в) линейные ускорения до 200 q.

2.12. Облегченные корпуса не должны иметь трещин, ослабления арматуры, следов коррозии при:

а) нормальных условиях - температуре 25±10°С, относительной влажности 65±15% и атмосферном давлении ~ 10^5 Па (750±30 мм.рт.ст);

б) понижении температуры окружающей среды до минус 50°С;

в) повышении температуры окружающей среды до +60°С;

г) циклическом изменении температуры от минус 50 до +60°С;

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
38/119-74 | 5.8.74 | | | 14.5.77

д) относительной влажности воздуха 95±3% и температуре +20°С;

е) воздушной среде с разрежением до 133,3.10^{-12}Па (10^{-12}мм рт.с

ж) в условиях радиации и средах гелия и аргона.

2.13. Комплектно поставляются только облегченные угловые корпуса для разъемов серии 2РМ по ОСТ 92 1305-74.

В комплект поставки входят корпус угловой для разъемов серии 2РМ по ОСТ 92 1307-74 и гайка для корпусов облегченных угловых разъемов серии 2РМ по ОСТ 92 1306-74.

6 13 2.14. Действительные значения масс определять в соответствии с ГОСТ В 17265-71.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Виды испытаний

3.1.1. Для проверки облегченных корпусов на соответствие отраслевым стандартам ОСТ 92 1302-74, ОСТ 92 1303-74, ОСТ 92 1305-74, 13 ОСТ 92 1307-74 и требованиям настоящего стандарта, устанавливаются следующие виды испытаний:

а) приемо-сдаточные;

б) периодические;

в) типовые.

Примечание. Периодические испытания проводятся на стадии серийного производства, типовые при изготовлении установочной серии.

3.1.2. Если предприятие является изготовителем корпусов облегченных и оно же ставит эти корпуса на изделия, то разрешается периодические испытания корпусов проводить в составе сборочной единицы по программе испытаний, предусмотренной техническими условиями на изделие, в котором установлены эти корпуса; при этом цех-изготовитель на 6 шт. корпусов каждого вида и исполнения из текущего производства проводит проверку толщины металлического покрытия, адгезии и электрического контакта по металлическому покрытию согласно табл.3.

3.2. Приемо-сдаточные испытания

3.2.1. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются 100% облегченных корпусов выпускаемой партии в объеме и последовательности, указанных в табл.2.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Партией считается количество одновременно сдаваемых деталей одного наименования изготовленных по одному технологическому процессу и из одной партии материала.

Таблица

	Номера пунктов	
=	технических требований	методов
Соответствие ОСТ 92 1303-74, (13) ОСТ 92 1307-74		
Качество поверхности	2.4. 2.5 2.10	
Контроль массы ~~Проверка веса~~ (13)	~~2.1~~ 2.14	

Если при приемо сдаточных испытаниях будет установлено несоответствие хотя-бы одного облегченного корпуса одному из пунктов табл. 2 то данная партия облегченных корпусов подлежит возврату для устранения обнаруженных дефектов.

Число предъявлений не должно превышать трех

При повторных предъявлениях на предъявительской документе делаются соответствующие отметки.

Ф326/71 25/III-74

3.3. Периодические испытания

3.3.1. Периодические испытания облегченных корпусов проводятся ~~не реже двух~~ (5) раз в год. Результаты периодических испытаний распространяются на все последующие партии корпусов облегченных до проведения очередных периодических испытаний.

3.3.2. Периодическим испытаниям подвергаются облегченные корпуса, отобранные ОТК предприятия-изготовителя из текущего производства в количестве 6 шт. каждого вида и исполнения.

3.3.3. Периодические испытания проводятся в объеме и последовательности, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименование испытаний	Номера пунктов	
	технических требований	методов испытаний
Контроль массы (13) ~~Проверка веса~~	~~2.1~~ 2.14 (13)	4.4
Проверка качества (5) ~~Проверка толщины металлического покрытия~~	2.6	4.5
Проверка вручную	2.7	4.6
Проверка электрического контакта по металлизированному покрытию	2.9	4.7
Проверка на вибропрочность	2.11а	4.8
Устойчивость к пониженной температуре	2.12б	4.11

Продолжение табл. 3

Наименование испытаний	Номера пунктов	
	технических требований	методов испытаний
Устойчивость к повышенной температуре	2.12 в	4.12
Устойчивость к циклическому изменению температуры	2.12 г	4.13
Влагоустойчивость	2.12 д	4.14
Высотность	2.12 е	4.15

3.3.4. Если при периодических испытаниях обнаружится несоответствие одного или нескольких облегченных корпусов требованиям какого-либо пункта табл. 3, проводятся повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых из той же партии изделий.

Если при повторном испытании окажется хотя бы один облегченный корпус, не удовлетворяющий тому же требованию, то производство корпусов приостанавливается до выяснения причины и устранения брака.

3.3.5. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены протоколами испытаний, утвержденными Главным инженером завода-изготовителя.

3.3.6. Облегченные корпуса, подвергавшиеся периодическим испытаниям, поставке не подлежат.

Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Подп. и дата
98/19-77 | 5.12.77 | 2326/75 | 25/11 77

3.4. Типовые испытания

3.4.1. Типовые испытания проводятся предприятием-изготовителем в следующих случаях:

а) при изготовлении установочной партии;

б) при изменении конструкции, технологии или замене материала.

Испытаниям подвергаются по 6 образцов каждого вида и исполнения из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

3.4.2. Типовые испытания проводятся в объеме и последовательности, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Наименование испытаний	Номера пунктов	
	технических требований	методов испытаний
Контроль массы (13) ~~Проверка веса~~	~~2.1~~ 2.14 (13)	4.4
Проверка ~~толщины~~ качества (5) металлизированного покрытия	2.6	4.5
Проверка адгезии	2.7	4.6
Проверка электрического контакта по металлическому покрытию	2.9	4.7
Проверка на вибропрочность	2.IIа	4.8
Устойчивость к воздействию многократных ударов	2.IIб	4.9
Устойчивость к воздействию линейных ускорений	2.IIв	4.IO

Инв. № подл. 38/19-74 | Подп. и дата 5.8.74 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. Д326/75 | Подп. и дата 25/VI-74

Продолжение табл. 4.

Наименование испытаний	Номера пунктов	
	технических требований	методов испытаний
Устойчивость к пониженной температуре	2.12б	4.11
Устойчивость к повышенной температуре	2.12в	4.12
Устойчивость к циклическому изменению температуры	2.12г	4.13
Влагоустойчивость	2.12д	4.14
Высотность	2.12е	4.15

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Все испытания, кроме климатических, должны проводится в нормальных климатических условиях.

4.2. Проверка на соответствие требованиям пп. 2.1, 2,2 и 2,8 настоящего стандарта проводится внешним осмотром и измерением размеров любым мерительным инмтрументом, обеспечивающим требуемую точность.

4.3. Проверка на соответствие требованиям пп. 2.4, 2.5 и 2.10 настоящего стандарта производится визуально, путем сравнения с типовыми эталонами, согласованными с БТК и утвержденные Главным инженером завода.

Инв. № подл. 38/119-74 | Подп. и дата 5.8.74 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. 0426/15 | Подп. и дата 25/VI 74

4.4. ~~Вес проверяется на весах, обеспечивающих погрешность взве-~~ Для определения действительных значений масс следует применять измерительные приборы (весы) с точностью ~~шивания не более 1%. Фактический вес образцов не должен отклонять-~~ измерения ± 0,1% ~~ся от указанного в стандартах более чем на 10%.~~

4.5. Проверка на соответствие требованиям п. 2.6 настоящего стандарта производится ~~толщиномером ИТЭ-2.~~ визуально, путем сравнения по внешнему виду с эталонами или образцами-свидетелями. (5)

4.6. Проверка на соответствие требованиям п. 2.7 настоящего стандарта проводится по ГОСТ 15140-~~69~~ 78. (13)

4.7. Проверка на соответствие требованиям п. 2.9 настоящего стандарта производится тестером Ц435 ГОСТ 8038-~~60~~ или любым другим электроизмерительным прибором. Испытательное напряжение прикладывается между металлической арматурой и хвостовиком корпуса в двух разных точках. (13)

4.8. Проверка на соответствие требованиям п. 2.11, подпункта а) настоящего стандарта на вибропрочность производится на вибрационной установке в трех взаимноперпендикулярных направлениях. Время прохождения каждого поддиапазона в каждом направлении от 2,5 до 5 мин. Испытания производить при плавном изменении частоты в каждом поддиапазоне. Изменение частоты вибрации и перегрузки находятся в линейной зависимости. Отклонение от нелинейности ±5%.

При проведении испытаний облегченные корпуса должны быть жестко закреплены на столе виброустановки.

После проведения испытаний на воздействие вибрации производится внешний осмотр с целью выявления механических повреждений.

4.9. Проверка на соответствие требованиям п. 2.11, подпункта б) настоящего стандарта на воздействие многократных ударов производится на ударном стенде. Облегченные корпуса жестко закрепляются на стенде одновременно в трех положениях: вертикальном, горизонтальном и вертикально-перевернутом. Количество облегченных корпусов, закрепленных в каждом положении, должно быть одинаковым.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74		2328/73	25.11.74

Испытания производятся при непрерывном воздействии от 40 до 80 ударов в минуту, величина ускорения 150 g, длительность импульса от 1 до 80 мксек.

Общее количество ударов 4000. Удары распределяются поровну в каждом положении. После проведения испытаний проводится внешний осмотр.

4.10. Проверка на соответствие требованиям п. 2.11, подпункта в) настоящего стандарта на устойчивость к воздействию линейных ускорений производится на центрифуге.

Облегченные корпуса жестко крепятся к платформе стенда таким образом, чтобы валики приспособления, на которые одеты корпуса, были направлены по радиусу от центра, а центробежные силы действовали на отрыв облегченных корпусов с валиков.

Величина ускорения при воздействии центробежных нагрузок 200 g, время испытаний 10 мин.

После испытаний проводится внешний осмотр.

4.11. Проверка на соответствие требованиям п. 2.12, подпункта б) настоящего стандарта на холодоустойчивость производится в камере холода.

Температура в камере снижается до минус 50±2°С. При этой температуре облегченные корпуса выдерживаются 2 часа, после чего извлекаются из камеры и проводится их внешний осмотр.

4.12. Проверка на соответствие требованиям п.2.12, подпункта в) настоящего стандарта на теплоустойчивость производится в камере тепла.

Температура в камере повышается до +60±2°С. При этой температуре облегченные корпуса выдерживаются 24 часа, после чего извлекаются из камеры и производится их внешний осмотр.

4.13. Проверка на соответствие требованиям п.2.12, подпункта г)

Инв. № подл. 38/19-74 | Подп. и дата 5.1.74 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. 032 673 | Подп. и дата 25.11.74

настоящего стандарта на устойчивость к циклическому изменению температуры производится воздействием 3-х температурных циклов, каждый из которых состоит из последовательной выдержки:

при температуре минус 50±2°С в течение 2 часов;

при температуре +60±2°С в течение 2 часов;

Время переноса корпусов из каждой камеры в другую не должно превышать 5 минут.

После испытаний производится внешний осмотр.

4.14. Проверка на соответствие требованию настоящего стандарта на влагоустойчивость производится в камере влажности.

Облегченные корпуса помещаются в камеру влажности и подвергаются воздействию окружающего воздуха с относительной влажностью 95±3% при температуре 20±2°С в течение 2 суток.

4.15. Проверка на соответствие требованию п.2.12, подпункта е) настоящего стандарта на высотность производится в барокамере при нормальной температуре, давление в которой устанавливают 3 мм.рт.ст. Корпуса в этих условиях выдерживают в течение 10 мин, после чего проводится внешний осмотр.

4.16. Испытания на соответствие требованию п.12, подпункта ж) настоящего стандарта не производится. Работоспособность корпусов подтверждается натурными испытаниями ранее испытанных изделий.

4.17. Перечень испытательного оборудования, рекомендованного для проведений испытаний облегченных корпусов, приведен в приложении 3.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/119-74	5.8.74		3261/75	25/VI 75

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Готовые облегченные корпуса укладываются в мешки из полиэтилена по ГОСТ 10354-~~63~~ 82 (12) (2) толщиной пленки не менее 0,1 мм. Обертка должна возможно более плотно облегать корпуса, чтобы внутри обертки не оставалось воздушных мешков. (13)

Обернутые изделия укладывают в картонные коробки таким образом, чтобы они не имели свободного перемещения. Каждый вид корпусов, их варианты и исполнения укладываются в отдельные коробки.

5.2. Каждая коробка должна быть заклеена бандеролью.

На каждой коробке должна быть этикетка со следующими указаниями:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение облегченных корпусов;

в) количество корпусов;

г) дата выпуска;

д) штамп ОТК;

е) ~~ее~~ номер и фамилия упаковщика;

ж) дата упаковки.

5.3. Коробки с упакованными в них облегченными корпусами укладывают плотно в сухие деревянные ящики ГОСТ 2991-~~69~~ 76 (4), выложенные внутри битумной бумагой марки Б ГОСТ 515-~~56~~ 77. Промежутки между коробками и стенками ящика, заполняют гофрированным картоном по ГОСТ 7376-~~55~~ 77 или другим равноценным материалом. (13) (13) (13)

Масса ящика (брутто) не должна превышать 25 кг.

В каждый ящик со стороны крышки должна быть вложена упаковочная ведомость, в которой указывается:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение корпусов;

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
33/119-74 | 5.8.74 | 2326-75 | 20.11.74

Изм. 2

в) количество упакованных коробок и общее количество корпусов в ящике;

г) дата упаковки.

(13) 5.4. Ящики по торцам должны быть обиты упаковочной лентой - ГОСТ 3560-73 и обтянуты посредине контрольной лентой, скрепленной в замок.

На ящике должны быть указаны:

а) условный индекс груза;

б) масса груза в кг;

в) номер ящика;

г) дата упаковки.

Кроме того на ящике должен быть нанесен знак Ψ

5.5. Хранение упакованных в коробки облегченных корпусов должно производиться в закрытом вентилируемом помещении при температуре от +5 до +35°С с относительной влажностью воздуха до 85% при отсутствии в окружающей среде паров кислот, щелочей и прочих химикатов.

5.6. Упакованные в ящики облегченные корпуса можно транспортировать любым видом транспорта, при условии защиты их от прямого воздействия атмосферных осадков.

Примечание. В пределах города облегченные корпуса можно транспортировать в картонных коробках.

5.7. В случае изготовления корпусов облегченных на предприятии-сборщике этих корпусов, разрешается упаковку, маркировку и хранение их до установки в сборочные единицы производить по инструкции предприятия.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Корпуса облегченные должны быть приняты техническим контролером предприятия-поставщика.

Поставщик должен гарантировать соответствие корпусов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий

Инв. № подл. 98/19-76 | Подп. и дата Ref 15.09.76 | Взам. инв. № Инв. № дубл. 226/75 | Подп. и дата 12.5.77 г.

(3) Зам. Изв. 155. 1009-76

применения (эксплуатации) и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок устанавливается:

(13) 12 8 лет при хранении в складских условиях согласно п.5.5, упакованными в картонные коробки или поставленными на аппаратуру, в том числе пребывания облегченных корпусов в зачехленном изделии в естественных климатических условиях в течение 3 лет.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74			

Приложение I
Рекомендуемое

ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРЕССОВАНИЯ И МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ОБЛЕГЧЕННЫХ КОРПУСОВ ~~РАЗЪЕМОВ~~ соединителей СЕРИИ 2РМ И РС

Настоящее приложение содержит технологический процесс прессования и механической обработки облегченных корпусов из полиамида 610 литьевого по ГОСТ 10589-~~73~~, а также на метод контроля качества этих корпусов. (13)

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Все поступающие материалы должны соответствовать требованиям технических условий и стандартов на эти материалы.

Материал для облегченных корпусов полиамид 610 литьевой по ГОСТ 10589-~~73~~. (13)

2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

2.I. Рабочее место должно быть укомплектовано рабочим столом, рабочим инструментом, обтирочным материалом, тарой для деталей и перчатками трикотажными.

2.2. Подготовить полиамид к прессованию, просушив его в вакуумном шкафу при температуре от 75 до 85°С в течение от 3 до 4 часов. При необходимости разрешается дополнительная сушка полиамида.

После просушки хранить материал в эксикаторе или бутыли с притертой пробкой.

2.3. Подготовить к прессованию вспомогательный инструмент:

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
98/19-76	16.09.76		546/75	14.5.77.

(3) Зам Изв. 155. 1009-76

салфетки хлопчатобумажные, перчатки трикотажные, ~~бензин "Галоша"~~ нефрас С2-80/120, (13) смазку К-21 или другую равноценную смазку.

2.4. Перед изготовлением деталей произвести обезжиривание арматуры (втулки ОСТ 92 1304-~~74~~, кольца ОСТ 92 1308-~~74~~) ~~бензином "Галоша"~~ нефрасом С2-80/120 (15) протереть ее салфетками хлопчатобумажными, а затем просушить на воздухе в течение 3-5 минут.

2.5. Прогреть пресс-форму до температуры 45±5°С и перед каждой запрессовкой смазывать смазкой.

2.6. Работу производить в чистых перчатках.

2.7. Прессование производить на литьевой машине.

2.8. Гранулы полиамида засыпаются в бункер литьевой машины.

Рабочее давление литьевой машины	- 50 тс;
Удельное давление	- $1 \cdot 10^8$ Па;
Температура матрицы	- от 40 до 50°С;
Температура пуансона	- от 40 до 50°С;
Температура 1-й зоны	- 220±10°С;
Температура 2-ой зоны	- 250±10°С;
Выдержка при работе насоса	- от 20 до 30 сек;
Выдержка после выключения насоса	- от 100 до 120 сек.

Дозировка производится дозатором машины.

2.9. Сомкнуть пресс-форму, запрессовать деталь, при указанных режимах и разнять пресс-форму, вынув деталь.

2.10. Отрезать литник и зачистить облой по линии разъема и в отверстиях, используя нож, надфиль - ГОСТ 1513-~~67~~ ~~77~~ (9) (13) и шкурку шлифовальную - ГОСТ 6456-~~68~~ ~~82-75~~ (2) (13) (12)

2.11. Детали протереть салфеткой и уложить в тару.

2.12. Маркировать обозначение, ОСТ и номер партии на бирке.

2.13. Предъявить детали БТК.

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№
38/19-74 | 5.8.74 | 23264 25/VII 74

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА КОРПУСОВ

3.1. Контроль деталей визуальный согласно ОСТ 92 1301-~~74~~. (13)

3.2. Контролировать резьбу в готовых деталях проходной частью калибра.

3.3. Допускаются стыки потоков с частичным наволакиванием материала.

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К работе на литьевой машине допускаются рабочие, прошедшие спецподготовку и имеющие соответствующее удостоверение, изучившие технологический процесс прессования и механической обработки и ознакомленные с инструкциями по технике безопасности, промышленной санитарии и пожарной безопасности.

4.2. При работе на литьевой машине не допускать на рабочее место посторонних лиц, не имеющих отношения к работе.

4.3. Во время работы периодически проверять надежность крепления прессформы.

4.4. Категорически запрещается производить работу при неисправной блокировке.

4.5. Очистку прессформы производить только при выключенном моторе.

4.6. Необходимо отключить машину при:

а) уходе на обеденный перерыв;

б) перерыве подачи электроэнергии;

в) уборке машины;

г) неисправности машины.

4.7. Перед началом работы литьевой машины:

а) проверить заземление литьевой машины;

Инв. № подл. | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. №
38/19-74 | 5.8.74 | 0326 | 21.11.74

б) включить обогрев литьевой машины;

в) включить охлаждение литьевой машины;

г) убедиться в исправности литьевой машины;

д) проверить правильность установки прессформы на литьевой машине;

е) проверить температуру тигля литьевой машины на соответствие технологическому процессу.

4.8. По окончании работы отключить литьевую машину.

4.9. Закрыть вентиль в системе охлаждения.

4.10. Убрать рабочее место, уборку производить влажным способом. Обдув сжатым воздухом категорически воспрещен.

5. ОБОРУДОВАНИЕ

5.1. Для проведения процесса прессования и механической обработки облегченных корпусов рекомендуется следующее оборудование:

- литьевая машина ТП-63 или другого типа;
- термостат для подогрева прессформы;
- приспособление для разъема прессформы;
- нож; надфиль 80 № 2 - ГОСТ 1513-~~67~~ 77 (9) для механической обработки облегченных корпусов; (13)
- рабочий стол;
- тара для деталей.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74		0326	21.11.74

6. МАТЕРИАЛЫ

6.1. Для осуществления технологического процесса прессования и механической обработки полиамидных облегченных корпусов требуются следующие материалы:

- полиамид 610 литьевой - ГОСТ 10589-73;
- втулки - ОСТ 92 1304-74;
- кольца - ОСТ 92 1308-74;
- салфетки хлопчатобумажные - ГОСТ 11680-65; 76 (4)
- перчатки трикотажные - ГОСТ 1108-59; 74 (2)
- смазка К-21 - МРТУ6-02-457-68; ТУ6-02-909-74 (2)
- бензин "Галоша" - ГОСТ 443-56. нефрас С2-80/120 76 (4)

(13)

Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подп. и дата
	0326	25/IV

Согласовано	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74

Приложение 2

Рекомендуемое

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ МЕТАЛЛИЗИРОВАННОГО ПОКРЫТИЯ НА КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ ДЛЯ ~~РАЗЪЕМОВ~~ соединителей СЕРИИ 2РМ И РС (13)

Настоящее приложение содержит технологический процесс нанесения электроэкранирующего токопроводящего покрытия на облегченные корпуса, изготовленные из полиамида 610 литьевого - ГОСТ 10589-~~73~~, а (13) также на методы контроля качества покрытия.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Металлизированное покрытие наносится на облегченные корпуса для ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ и РС, изготавливаемых из полиамида 610 литьевого - ГОСТ 10589-~~73~~ методом напыления в вакууме. (13)

1.2. Детали, направляемые на металлизацию, должны соответствовать требованиям ОСТ 92 1301-~~74~~. (13)

1.3. Все поступающие материалы должны соответствовать требованиям ТУ, стандартов на эти материалы и иметь сопроводительную документацию.

1.4. Материал для напыления вакуумных токопроводящих экранирующих покрытий - алюминиевая фольга - ГОСТ 618-~~62~~ ~~73~~ (2). (13)

1.5. Металлизированное покрытие напыляется только на наружные поверхности деталей.

1.6. Толщина токопроводящего экранирующего покрытия должна быть не менее 0,1 мкм.

1.7. Величина адгезии должна соответствовать требованиям ГОСТ 15140-~~69~~ ~~78~~ (9) (13)

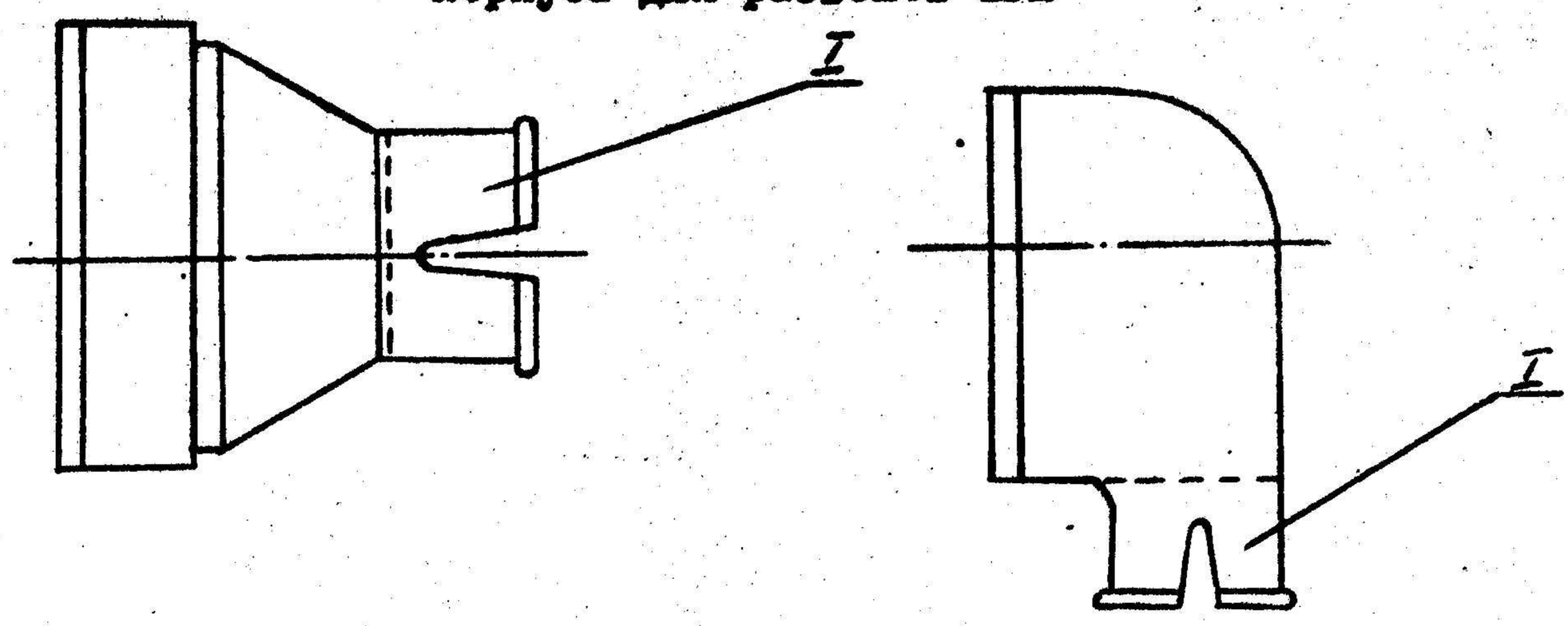
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74		0326	21/VIII

Изм. 2

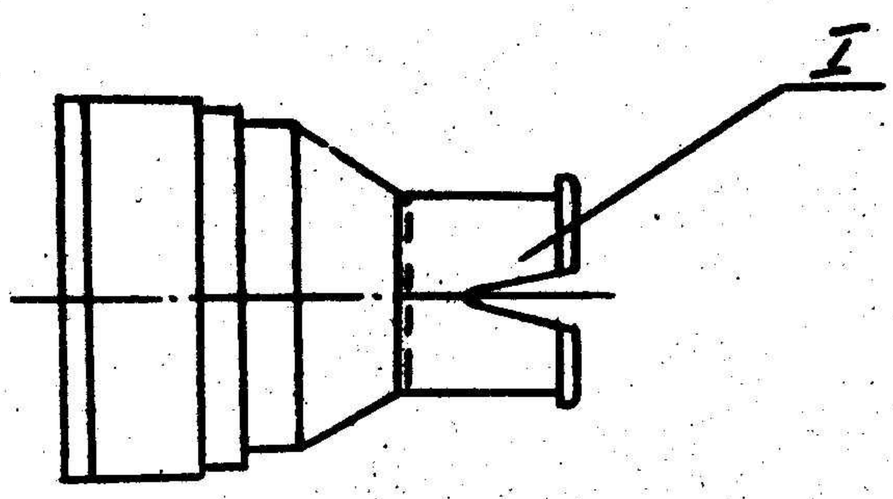
(13) I.8. Металлизируемые поверхности полиамидных корпусов для ~~разъемов~~ соединителей должны быть чистыми и гладкими.

I.9. С целью получения высокой чистоты поверхности, адгезии, а также антикоррозионной защиты на поверхности деталей, указанные в чертеже, перед вакуумной металлизацией и после нее наносятся лаковые, грунтовочный и защитный слои.

Корпуса для ~~разъемов~~ соединителей 2РМ (13)



Корпуса для ~~разъемов~~ соединителей РС (13)



Место I лаком не покрывать.

I.10. На облегченных металлизированных корпусах для ~~разъемов~~ соединителей (13) серии 2РМ и РС не допускается:

а) наличие оголенных участков, царапин и других механических повреждений суммарной площадью более 5 мм^2 на I дм^2 поверхности детали;

б) отсутствие электрического контакта по металлизированному слою.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.6.74		Ф326/74	25/4 74

2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

2.1. Детали на вакуумную металлизацию подаются партиями. Партией называется группа деталей одного наименования, одновременно загружаемых в камеру для металлизации. Размер партии определяется отдельно для каждого вида и исполнения корпуса. К каждой партии прикладывается по 2 образца-свидетеля, изготовленных из того же материала, что и деталь.

Детали должны быть снабжены технологическими заглушками для предохранения поверхностей, не подлежащих металлизации.

2.2. Проверить детали на соответствие требованиям ОСТ 92 1301-74. Протереть бензином, а затем спиртом приспособления от пыли, масляных пятен и других загрязнений.

Закрепить каждую деталь (корпус) в приспособлении.

Тщательно обезжирить каждый корпус с наружной и внутренней сторон салфеткой хлопчатобумажной - ГОСТ 11680-~~65~~ 76 (4), смоченной ~~бензином~~ нефрасом С2-80/120 ~~"Галоша"~~ - ГОСТ 443-~~59~~ 76 (4) или ацетоном - ГОСТ 2603-~~71~~ 79.

Выдержать обезжиренные детали на воздухе в течение 10-15 мин.

2.3. Приготовить грунтовку ВЛ-02 в соответствии с ГОСТ 12707-~~67~~ 77 (4) ~~или ГОСТ 5.1414-72~~.

2.4. Приготовить лак ~~Э-4100~~ ЭП-730 (4) в соответствии с ~~МРТУ6-10-857-69~~. ГОСТ 20824-~~75~~ (4)

2.5. Нанести грунт ВЛ-02 на детали и образцы-свидетели методом распыления в соответствии с требованиями чертежа и выдержать загрунтованные детали на воздухе в течение 1 часа.

Нанести лак ~~Э-4100~~ ЭП-730 (4) на загрунтованные детали и образцы-свидетели методом распыления.

2.6. Приспособление с деталями, покрытыми лаком, поместить в сушильный шкаф. Сушить детали, покрытые грунтовочным слоем лака, ~~Э-4100~~ ЭП-730 (4) в течение 5-7 часов при температуре 60-70°С.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
38119-74 | 25.11.77

После сушки грунтовочного лака детали направить на металлизацию.

2.7. Вакуумная металлизация алюминием производится не позднее 3-х суток после нанесения грунтовочного слоя лака.

2.8. При приемке деталей, поступающих на вакуумную металлизацию, проверить:

а) наличие отметок в сопроводительной документации о выполнении операций, предшествующих вакуумной металлизации;

б) наличие и исправность упаковки, технологических заглушек и образцов-свидетелей.

2.9. Перед загрузкой в вакуумную камеру предохранить поверхности корпусов, на которые не допускается попадание алюминия.

2.10. Закрепить приспособления с деталями в барабане. Протереть смотровое стекло вакуумной камеры и защитить его целлофаном.

2.11. Нагревательные элементы испарителей (жгуты) навивать из вольфрамовой проволоки диаметром 0,4-0,8 мм в специальном приспособлении. Проволоку предварительно прокипятить в мотках в 40-50% растворе натриевой щелочи в течение I часа, промыть в проточной воде и просушить на воздухе.

Собранные испарители обжечь в вакууме при температуре 1000-1200°С в течение 15-30 сек путем проведения холостого цикла. Комплект жгутов разрешается использовать на 4-5 циклов.

Алюминиевую фольгу - ГОСТ 618-~~62~~ 73 перед разрезкой протереть бензином и этиловым спиртом. На вольфрамовые спирали навесить гусарики из алюминиевой фольги.

2.12. Загрузить барабан с деталями в вакуумную камеру. При вакууме не ниже $1 \cdot 10^{-4}$ тор включить механизм планетарного вращения деталей, питание нагревателя и произвести металлизацию облегченных корпусов.

Режим испарения алюминия (Al):

прогрев спиралей - сила тока 500 а;

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.2.74		Д326	

прогрев спиралей - время 5-10 сек;

испарение Al - сила тока 600 а;

- время 7-10 сек.

Открыть вакуумную камеру, выгрузить барабан с деталями.

2.13. На металлизированную поверхность корпусов электропроводящие, кроме мест, указанных на чертежах, нанести слой защитного лака 9-4100 и высушить при температуре 60-70°С в течение 2-3 часов.

2.14. С целью предупреждения повреждения и загрязнения поверхности корпусов и образцов-свидетелей до и после металлизации следует:

а) транспортировать их в чистых полиэтиленовых пакетах. Применение других материалов для упаковки запрещается;

б) установку, сборку, испытания и другие операции производить в белых халатах и чистых бязевых перчатках.

Запрещается прикасаться к поверхности деталей после нанесения лакокрасочного подслоя и металлизации голыми руками;

в) все работы с полиамидными корпусами с вакуумным алюминиевым покрытием производить только на столах, обитых мягкой тканью.

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ

3.1. Контроль качества вакуумного алюминиевого покрытия производится на образцах-свидетелях и непосредственно на деталях.

На электроэкранирующих покрытиях контролируется адгезия и толщина слоя алюминия.

3.2. Образцы-свидетели изготавливаются по 2 штуки для каждой партии деталей и загружаются в камеру рядом с деталями.

На образцах-свидетелях контролируется:

а) адгезия липкой полиэтиленовой лентой на 1-ом образце от партии. Полоска липкой полиэтиленовой ленты размером 10x100 мм наклеива-

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-87	5.8.87		2386/73	25/IV 1987

ется на металлизированную поверхность образца через 3 часа после напыления и снимается после I-го часа выдержки.

Адгезия считается удовлетворительной, если после снятия липкой ленты отсутствует отслаивание алюминия с оголением подложки;

б) толщина слоя алюминия контролируется с помощью толщиномера ИТЭ на пластике из диэлектрика (АГ-4, стекло, полиэтиленовая пленка и др.) размером 30х30 мм, загружаемой в камеру вместе с образцами-свидетелями I раз в смену.

3.3. Непосредственно на деталях качество напыленного алюминия контролируется:

а) путем визуального сравнения по внешнему виду с эталонами и образцами-свидетелями;

б) на адгезию - на одной детали от каждой партии.

3.4. На поверхности деталей с вакуумным алюминиевым покрытием допускаются:

а) неровности покрытия, вызванные неровностями лакокрасочного подслоя: отдельными заметными соринками, следами зачистки, рисками, штрихами, незначительными наплывами в местах труднодоступных для окраски, отдельными кратерами, участками нагрени, а также неровностями, связанными с состоянием поверхности детали до нанесения лака

б) оттенки различного цвета на алюминиевой пленке (желтый, синий и др.);

в) оголенные участки, царапины и другие механические повреждения алюминиевой пленки суммарной площадью не более 5 мм^2 на I дм^2 площади поверхности детали.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
32/19-77 | 5.6.77 | 0326/21 | 25/VI-77

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К работе на вакуумной металлизационной установке допускаются рабочие, прошедшие спецподготовку и имеющие соответствующее удостоверение, изучившие технологический процесс металлизации и ознакомленные с инструкциями по технике безопасности, промышленной санитарии и пожарной безопасности.

4.2. Лакокрасочные материалы необходимо готовить в спецтаре (стеклянной или фарфоровой) под вытяжкой.

4.3. Перед началом работы в окрасочной камере маляр обязан одеть спецодежду, респиратор и защитить руки "биологическими перчатками".

Работы по обезжириванию и нанесению слоя лака производятся при включенной вытяжной вентиляции.

4.4. Нанесение лакокрасочных материалов производить заземленным пульверизатором. По окончанию работы маляр обязан очистить свое рабочее место и инструмент от загрязнений лакокрасочными материалами.

5. ОБОРУДОВАНИЕ

5.1. Для проведения вакуумной металлизации и контроля полиамидных облегченных корпусов рекомендуется следующее оборудование:

- вакуумная установка типа УВ-800, для нанесения алюминиевого покрытия;
- толщиномер ИТЭ-2 для измерения толщины алюминиевого покрытия;
- приспособления для металлизации, установка для окраски деталей, шкаф сушильный, краскораспылитель и другие приспособления собственного изготовления.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77		2326	11.11.77

6. МАТЕРИАЛЫ

6.1. Для осуществления технологического процесса нанесения металлизированного покрытия на полиамидные облегченные корпуса требуются следующие материалы:

- фольга алюминиевая - ГОСТ 618-~~62~~-~~73~~ (2);
- проволока вольфрамовая - ТУ 48-19-39-~~73~~-~~79~~ (9) (13);
- спирт этиловый технический - ГОСТ 17299-~~71~~-~~78~~;
- грунтовка ВЛ-02 - ГОСТ 12707-~~67~~-~~77~~ (4) или ~~ГОСТ 5.1414-72~~; (4)
- лак ~~Э-4100~~ эп-730 (4) - ~~МРТУ6-10-857-69~~; ~~ГОСТ 20824-75~~ (4) ГОСТ 20824-~~84~~ (12)
- ~~бензин марки "Галоша"~~ нефрас С2-80/120 - ГОСТ 443-~~56~~-~~76~~; (4) (13) (13)
- лента полиэтиленовая с липким слоем - ~~МРТУ6-05-1250-69~~; ГОСТ 20477-~~75~~ (4) (13)
- пленка полиэтиленовая А - ГОСТ 10354-~~63~~-~~73~~ (2);
- салфетка батистовая - ГОСТ 8474-~~72~~-~~80~~; (12) (13)
- салфетка хлопчатобумажная - ГОСТ 11680-~~65~~-~~76~~.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74		03204	25.11.74

(1) ИПС 155 1034-78 (9) ГОСТ 1070-80 ЗТ

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77		Ф326/77	25

Приложение 3
Рекомендуемое

Перечень испытательного оборудования, рекомендуемого для проведения испытаний корпусов облегченных на соответствие требованиям ОСТ 92 1301-~~74~~ 13

Оборудование	Тип	Основные технические характеристики					
		Диапазон частот, гц	Максимум ускорения q	Температура, °С	Удары в мин.	Давление мм.рт.ст.	Грузоподъемность, кг
Вибростенд	ВЭДС-400	5 - 5000	100	-	-	-	90
	ВЭДС-800	5 - 5000	100	-	-	-	150
	УВЭ-10/5000	5 - 5000	40	-	-	-	10
Ударный стенд	939-25	-	150	-	75 - 120	-	500
	УУ-50/200	-	200	-	1 - 120	-	50
Центрифуга	СЦП-500/25	-	500	-	-	-	25
Термокамера	ТВ-1000	-	-	100 - 70 °С	-	-	-
Камера холода	ДХК-1	-	-	-150 °С	-	-	-
Камера влажности	ФПК-1250	-	-	от 80 до -30°С	-	-	-
	ФПК-2700	-	-	от 60 до -10°С			
Термобароклав	ТБВ-500	-	-	от 100 до -70°С	-	1,5мм рт.ст	-
	ТБВ-1000	-	-	от 100 до -70°С	-	1,5мм рт.ст	-
	ТБВ-2000	-	-	от 100 до -70°С	-	1,5мм рт.ст	-
	ТБВ-8000	-	-	от 100 до -70°С	-	1,5мм рт.ст	-

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСТ за МГР В 3652 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978 г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	Вводная часть
ГОСТ 443-76	Прил.1,2
ГОСТ 515-77	5.3
ГОСТ 618-73	Прил.2
ГОСТ 1513-77	Прил.1
ГОСТ 2603-79	Прил.2
ГОСТ 2991-85	5.3
ГОСТ 3560-73	5.4
ГОСТ 5007-87	Прил.1
ГОСТ 6456-82	Прил.1
ГОСТ 7376-84	5.3
ГОСТ 8474-80	Прил.2
ГОСТ 10354-82	5.1., Прил.2
ГОСТ 10589-73	Прил.1.2
ГОСТ 11680-76	Прил.1,2
ГОСТ 12707-77	Прил.2
ГОСТ 15140-76	2.7., 4.6., Прил.2

(13) Зам. С155.1001-89

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР В 3652 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978 г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	Вводная часть
ГОСТ 443-76	Прил.1,2
ГОСТ 515-77	5.3
ГОСТ 618-73	Прил.2
ГОСТ 1513-77	Прил.1
ГОСТ 2603-79	Прил.2
ГОСТ 2991-85	5.3
ГОСТ 3560-73	5.4
ГОСТ 5007-87	Прил.1
ГОСТ 6456-82	Прил.1
ГОСТ 7376-84	5.3
ГОСТ 8474-80	Прил.2
ГОСТ 10354-82	5.1., Прил.2
ГОСТ 10589-73	Прил.1,2
ГОСТ 11680-76	Прил.1,2
ГОСТ 12707-77	Прил.2
ГОСТ 15140-78	2.7., 4.6., Прил.2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

(13) Зам. С155.1001-89

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 17265-80	2.14
ГОСТ 17299-78	Прил.2
ГОСТ 20477-86	Прил.2
ГОСТ 20824-81	Прил.2
ГОСТ 23706-79	4.7
ОСТ 92-0320-68	Вводная часть
ОСТ 92 1302-74	Табл.1,2; 2.1; 3.1.1.
ОСТ 92 1303-74	Табл.1,2; 2.1; 3.1.1.
ОСТ 92 1304-74	Прил.1
ОСТ 92 1305-74	Табл.1,2;2.1.,2.13.,3.1.1.
ОСТ 92 1306-74	2.13
ОСТ 92 1307-74	2.1.,2.13.,3.1.1., Табл.2
ОСТ 92 1308-74	Прил.1
ОСТ 92 1310-84	2.2
ОСТ В 6-05-5129-83	2.2
ТУ 48-19-39-85	Прил.2
ТУ 6-02-909-79	Прил.1

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

28/19 (13) Зам. С155.1001-89

УДК 621.316.541.112-213 :006.036 Группа 063

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ ПРЯМЫЕ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ.

Конструкция и размеры

СКСТУ 6315

ОСТ92 1302-74

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт распространяется на корпуса облегченные кабельных изделий - по ОСТ92-0320, ГОСТ В 20.39.304.

Стандарт устанавливает конструкцию и размеры корпусов облегченных прямых, устанавливаемых на соединителях серии 2РМ вместо патрубков, гаек патрубков и экранированных (неэкранированных) гаек при поставках соединителей без патрубков.

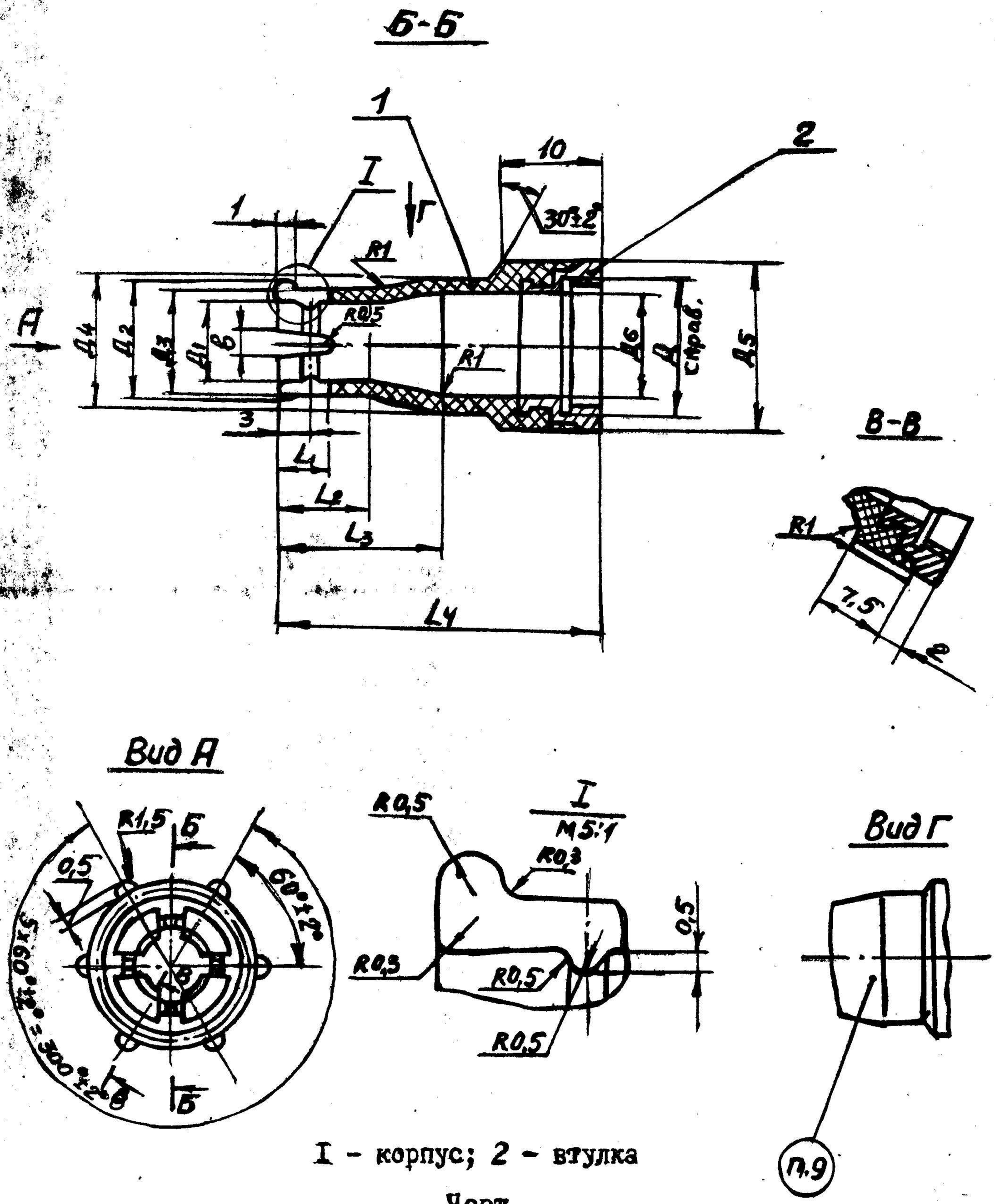
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

(13) Зам. С155.1001-89

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

2. Конструкция и размеры корпусов облегченных типа I приведены на чертеже и таблице.



I – корпус; 2 – втулка

Черт.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Инв. № дубл. | Подп. и дата

	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ подл.	Подп. и дата
5.8.74	Зоф 5.8.74			

Таблица

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение (13) ~~разъемов~~ соединителей	Д	б	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обознач.	Поз. 2 Втулка № ОСТ	Масса кг
I4x5-II	2PMI4 (7)	~~MI4x1;~~ ~~кл.3~~ ~~лев.~~ M14x1-6HLH	2	5	9	7	I3	I7	II	7	9	I7	32	Полиамид 610 литьевой ГОСТ I0589-75 (13)	I	ОСТ 92 I304-74 (12)	0,0030
I4x5-IIM																	
I4x8-II			2	8	I2	I0											
I4x8-IIM																	
I4xI2-II			3	I2	I6	I4											
I4xI2-IIM																	
I4xI4-II			3	I4	I8	I6											
I4xI4-IIM																	
I8x6-II	2PMI8 (7)	~~MI8x1;~~ ~~кл.3~~ ~~лев.~~ M18x1-6HLH	2	6	I0	8	I7	2I	14						2		0,0038
I8x6-IIM																	
I8x9-II			2	9	I3	II											
I8x9-IIM																	
I8xI2-II			3	I2	I6	I4											
I8xI2-IIM																	
22x7-II	2PM22 (7)	~~M22x1;~~ ~~кл.3~~ ~~лев.~~ M22x1-6HLH	2	7	II	9	2I	25	I8	8	II	2I	36		3		0,0050
22x7-IIM																	
22xI0-II			3	I0	I4	I2											
22xI0-IIM																	

ОСТ 92 I302-74 стр. 3

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	Д	Б	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус материал	Поз. 2 Втулка обозначение	Поз. 2 Втулка №ОСТ	Масса кг
22x12-III	2РМ22 (7)	~~М22x1, кл.3, лев.~~ М22x1-6HLH	3	12	16	14	21	25	18	8	11	21	36	Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (13)	3	ОСТ 92 1304-74 (13)	0,0050
22x12-IIIM																	
22x16-III			4	16	20	18											
22x16-IIIM																	
24x6-III	2РМ24 (7)	~~М24x1, кл.3 лев.~~ М24x1-6HLH (3)	2	6	10	8	23	27	20	8	11	21	36		4		0,0060
24x6-IIIM																	
24x10-III			3	10	14	12											
24x10-IIIM																	
24x16-III			4	16	20	18											
24x16-IIIM																	
27x6-III	2РМ27 (7)	~~М27x1, кл.3, лев.~~ М27x1-6HLH (3)	2	6	10	8	26	30	23	10	13	27	42		5		0,0070
27x6-IIIM																	
27x9-III			3	9	13	11											
27x9-IIIM																	
27x12-III			3	12	16	14											
27x12-IIIM																	
27x14-III			3	14	18	16											
27x14-IIIM																	
27x16-III			4	16	20	18											
27x16-IIIM																	

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
35/10-91	5.8.91			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение резьбы соединительей (13)	Д	б	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обозначение	Поз. 2 Втулка №ОСТ	Масса кг
30х6-IП	2РМ30 (7)	М30х1-6Н,Н	2	6	10	8	29	33	26	10	13	27	42	Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-~~73~~ (13)	6	ОСТ 92-1304-~~74~~ (13)	0,0087
30х6-IПМ																	
30х8-IП			2	8	12	10											
30х8-IПМ																	
30х10-IП			3	10	14	12											
30х10-IПМ																	
30х12-IП			3	12	16	14											
30х12-IПМ																	
30х14-IП			3	14	18	16											
30х14-IПМ																	
30х16-IП			4	16	20	18											
30х16-IПМ																	
30х18-IП			4	18	22	20											
30х18-IПМ																	
33х7-IП	2РМ33 (7)	М33х1-6Н,Н	2	7	11	9	32	36	29	12	15	31	46		7		0,0090
33х7-IПМ																	
33х11-IП			3	11	15	13											
33х11-IПМ																	
33х14-IП			3	14	18	16											
33х14-IПМ																	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
32/10-77	5.8.77			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~резьбы~~ соединительных телей (13)	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обозначение	Поз. 2 Втулка №ОСТ	Масса кг
30х6-II	2РМ30	~~М30х1~~; ~~кл.3~~, ~~лев.~~ М30х1-6Н4Н (7)					29	33	26	10	13	27	42	Полиамид 610 литьевой (13) ГОСТ 10589-~~73~~ (13)	6	ОСТ 92-1304-~~74~~ (13)	0,0087
30х6-IIМ			2	6	10	8											
30х8-II																	
30х8-IIМ			2	8	12	10											
30х10-II																	
30х10-IIМ			3	10	14	12											
30х12-II																	
30х12-IIМ			3	12	16	14											
30х14-II																	
30х14-IIМ			3	14	18	16											
30х16-II																	
30х16-IIМ			4	16	20	18											
30х18-II																	
30х18-IIМ			4	18	22	20											
33х7-II	2РМ33	~~М33х1~~; ~~кл.3~~; ~~лев.~~ М33х1-6Н4Н (7)					32	36	29	12	15	31	46		7		0,0090
33х7-IIМ			2	7	11	9											
33х11-II																	
33х11-IIМ			3	11	15	13											
33х14-II																	
33х14-IIМ			3	14	18	16											

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-79	5.8.79			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение разъемов (13) соединителей	А	Б	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз.1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обозначение	Поз. 2 Втулка ГОСТ	Масса кг
33x18-II	2РМ33 (7)	~~М33х1-6Н;~~												Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-75 (3)	7	ОСТ 92 1302-74 (3)	0,0090
33x18-IIIM		~~кл.3,~~	4	18	22	20	32	36	29								
33x20-II		~~ГОСТ 9150-68~~															
33x20-IIIM			4	20	24	22											
36x6-II	2РМ36 (7)	~~М36х1-6Н~~ ~~кл.3~~ ~~ГОСТ 9150-68~~ М36х1-6НLH													8		0,0100
36x6-IIIM			2	6	10	8	35	39	32	12	15	31	46				
36x8-II																	
36x8-IIIM			2	8	12	10											
36x10-II																	
36x10-IIIM			3	10	14	12											
36x12-II																	
36x12-IIIM			3	12	16	14											
36x14-II																	
36x14-IIIM			3	14	18	14											
36x16-II																	
36x16-IIIM			4	16	20	18											
36x18-II																	
36x18-IIIM			4	18	22	20											

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обознач.	Поз. 2 Втулка ГОСТ	Масса кг
39x8-II	2РМ39 (7)	~~М39x1~~; ~~кл.3~~, ~~ГОСТ~~ М39x1-6HLH	2	8	12	10	41	45	35	12	15	31	46	Поливинил 6110 литьевой ГОСТ 10589-73 (13)	9	ОСТ 92 1304-74 (13)	0,0110
39x8-IIIM																	
39x12-II			3	12	16	14											
39x12-IIIM																	
39x14-II			3	14	18	16											
39x14-IIIM																	
39x16-II			4	16	20	18											
39x16-IIIM																	
39x18-II			4	18	22	20											
39x18-IIIM																	
39x20-II			4	20	24	22											
39x20-IIIM																	
42x8-II	2РМ42 (7)	~~М42x1~~ ~~кл.3~~ ~~ГОСТ~~ М42x1-6HLH	2	8	12	10	41	45	33						10		0,0120
42x8-IIIM																	
42x10-II			3	10	14	12											
42x10-IIIM																	
42x12-II			3	12	16	14											
42x12-IIIM																	
42x14-II			3	14	18	16											
42x14-IIIM																	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение (13) ~~разъемов~~ соединителей	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обозначение	Поз. 2 Втулка ГОСТ	Масса кг
42x16-II	2РМ42 (7)	~~М42x1;~~ ~~кл.3,~~ ~~ГОСТ~~ М42x1-6HLH					41	45	38	12	15	31	46	Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (13)	10	ОСТ 92 1304-74 (13)	0.0120
42x16-IIM			4	16	20	18											
42x18-II																	
42x18-IIM			4	18	22	20											
42x20-II																	
42x20-IIM			4	20	24	22											
42x22-II																	
42x22-IIM			4	22	26	24											
42x24-II																	
42x24-IIM			4	24	28	26											
42x25-II																	
42x25-IIM			4	25	29	27											
42x26-II																	
42x26-IIM			4	26	30	28											
45x8-II	2РМ45 (7)	~~М45x1~~ ~~кл.3~~ ~~ГОСТ~~ М45x1-6HLH					44	~~47~~ 48	41						11		0,0130
45x8-IIM			2	8	12	10											
45x10-II																	
45x10-IIM			3	10	14	12											

ОСТ 92 1302-74 стр. 8

(11)

13

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.77			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз. 1 Корпус Материал	Поз. 2 Втулка Обознач	Поз. 2 Втулка №ОСТ	Масса кг
45x12-IП	2РМ45	~~М45x1;~~															
45x12-IПМ		~~кл.3;~~	3	12	16	14											
45x14-IП		~~ГОСТ~~															
45x14-IПМ	(7)	М45x1-6НLН	3	14	18	16											
45x16-IП																	
45x16-IПМ			4	16	20	18											
45x18-IП																	
45x18-IПМ			4	18	22	20											
45x20-IП																	
45x20-IПМ			4	20	24	22	44	48 ~~47~~	41	12	15	31	46	Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-~~73~~ (13)	II	ОСТ 92 1304-~~74~~ (7)	0,0130
45x22-IП																	
45x22-IПМ			4	22	26	24											
45x24-IП																	
45x24-IПМ			4	24	28	26											
45x26-IП																	
45x26-IПМ			4	26	30	28											
45x28-IП																	
45x28-IПМ			4	28	32	30											

ОСТ 92 1302-74 стр. 9

(11)

14

(7) 3. Пример условного обозначения корпуса облегченного с посадочным диаметром Д = ~~М14х1 кл.3 лев.~~ М14х1-6Н.Н, диаметром хвостовика $Д_1$ = 5 мм, типа I, прямого, неметаллизированного:

Корпус 14х5-II - ОСТ 92 1302-74.

(7) 4. Пример условного обозначения корпуса облегченного с посадочным диаметром Д = ~~М14х1 кл.3 лев.~~ М14х1-6Н.Н, диаметром хвостовика $Д_1$ = 5 мм, типа I, прямого, металлизированного:

Корпус 14х5-IIМ - ОСТ 92 1302-74.

5. Все размеры обеспечиваются прессформой. (5)

6. Шероховатость поверхности ~~▽10~~ 0,63 обеспечивается прессформой.

7. Размеры без допусков выполнять ~~по 7 кл.зоу точности в двухсторонних отклонениях~~. с точностью ± ~~IT14/2~~ (см7) (7) IT16/2 (см9) (10)

8. Положение пазов относительно плоскости разъема прессформы произвольное.

9. Маркировать шрифтом ~~выпуклым по ПО-1,5 и М-1,5 по ГОСТ 2930-62~~ 1,6-Пр3 по ГОСТ 26.008 (13) посадочный диаметр ~~разъема~~ соединителя и диаметр хвостовика корпуса (например: корпус 14х5-II-ОСТ 92 1302-~~74~~ маркировать 14х5). (13)

10. Вакуумное напыление для металлизированных корпусов производить только на наружную поверхность корпуса по приложению 2 к ОСТ 92 1301-~~74~~. (13)

11. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

12. Остальные технические требования по ОСТ 92 1301-~~74~~. (13)

13. Допускается: а) в корпусах с диаметром $Д_1$ до 10 мм выполнять два паза размером "б" вместо четырех; (1)

б) наличие пленки полиамида на втулке /поз.2/, не препятствующей прохождению резьбового калибра;

в) частичное нарушение покрытия на втулке, как след от инструмента;

(5) г) отдельные точечные металлические включения в полиамиде

(6) д) в корпусах облегченных выполнять три паза размером „в", расположенных под углом 120° вместо четырех.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
38/19-77 | 15.8.77

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР В 3653 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978 г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	1
ГОСТ 26.008-85	9
ГОСТ 10589-73	Таблица
ОСТ 92-0320-68	1
ОСТ 92 1301-74	10; 12
ОСТ 92 1304-74	Таблица

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
38/14	1.10.91			

(13) Зам. С155.1001-89

УДК 621.316.541.112-213:006.036 Группа 063

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ ПРЯМЫЕ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ РС. Конструкция и размеры

ОСТ92 1303-74

ОКСТУ 6315

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт распространяется на корпуса облегченные кабельных изделий - по ОСТ92-0320, ГОСТ В 20.39.304 и устанавливает конструкцию и размеры корпусов облегченных прямых, устанавливаемых на соединителях серии РС вместо кожухов (патрубков) со штуцерами при поставке соединителей без кожухов.

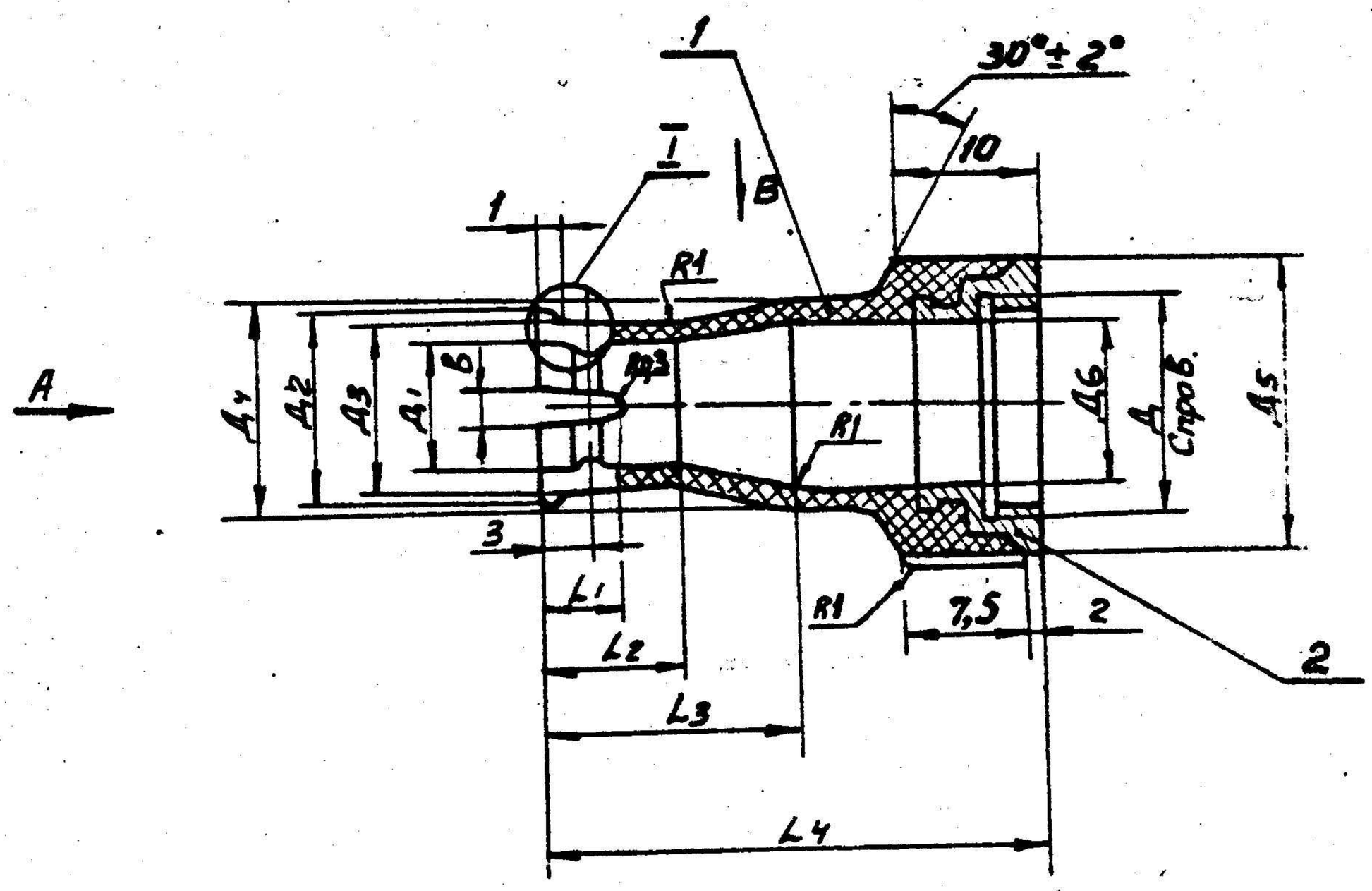
2. Конструкция и размеры облегченных корпусов приведены на чертеже и в таблице.

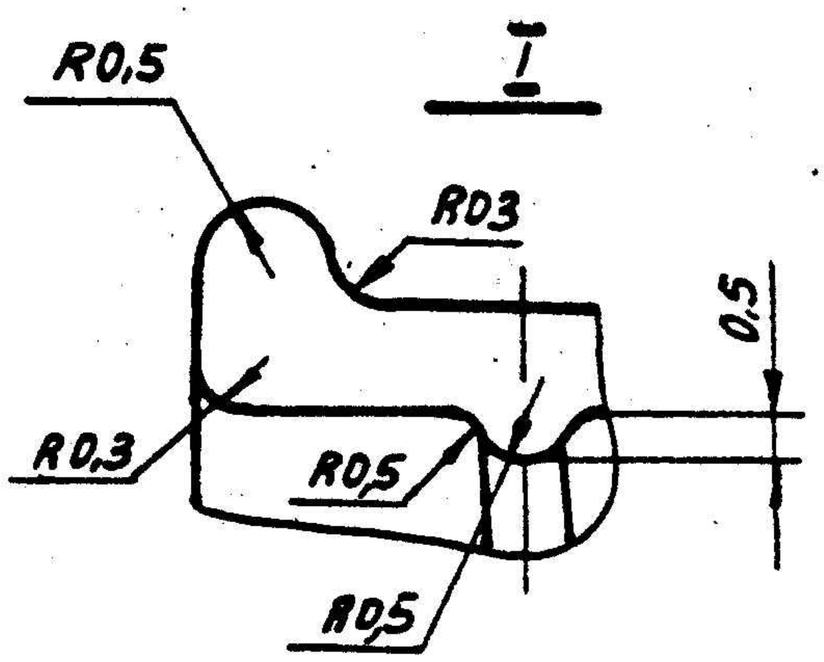
Инв. № подл. 39/19 | Подпись и дата 17.11.94 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

(13) Зам. С155.1001-89

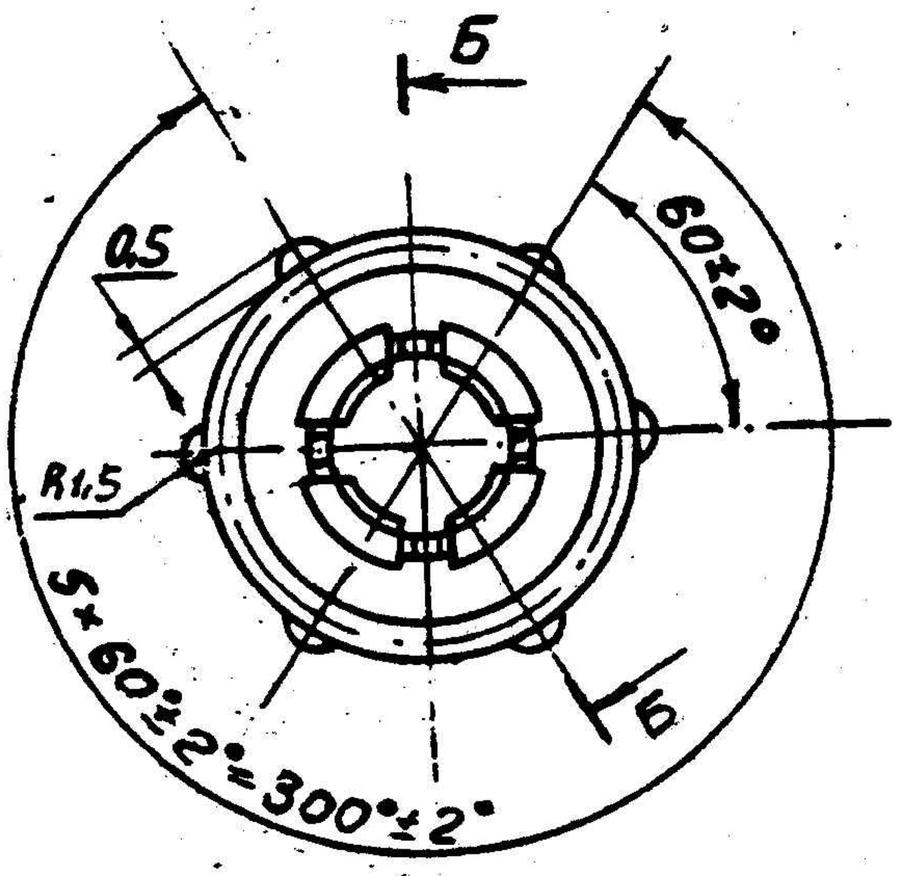
Издание официальное Перепечатка воспрещена

Б-Б

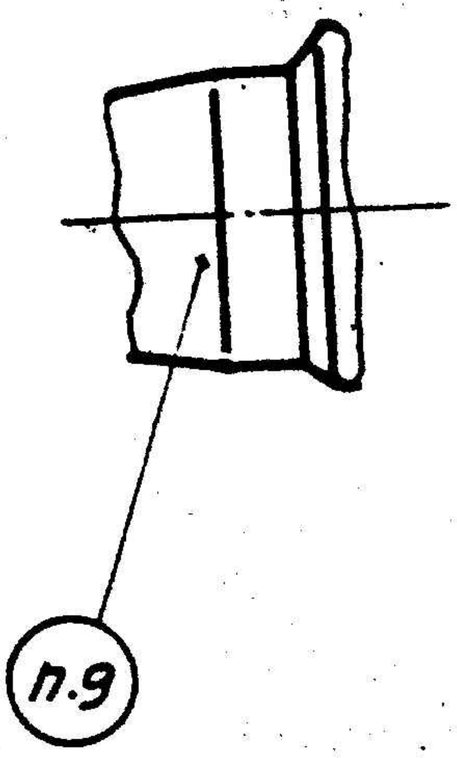




Вид А



Вид В



I - корпус; 2 - втулка

Черт.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.6.74		2326/74	25/VI 74

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
35/13-74	5.8.74			

Таблица

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение (13) ~~разъ~~соединителей	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз.1 Корпус материал	Поз.2 Втулка обознач.	№ ОСТ	Масса кг
4x4-2П	РС4	(7) ~~М10x0,75~~ М10x0,75-6Н	2	4	8	6	9	I2,5	7	6	7	I2	28	Полиамид 6I0 литьевой (13) ГОСТ I0589-~~73~~ (13)	I2	ОСТ 92 I304-~~74~~ (13)	0,00I3
4x4-2ПМ																	
4x7-2П			2	7	II	9											
4x7-2ПМ																	
7x4-2П	РС7	(7) ~~М12x0,75 кл.3~~ М12x0,75-6Н	2	4	8	6	II	I4,5	9						I3		0,0025
7x4-2ПМ																	
7x6-2П			2	6	I0	8											
7x6-2ПМ																	
7x9-2П			2	9	I3	II											
7x9-2ПМ																	
I0x5-2П	РСI0	(7) ~~М14x0,75 кл.3~~ М14x0,75-6Н	2	5	9	7	I3	I7,0	II	7	9	I7	32		I4		0,0032
I0x5-2ПМ																	
I0x8-2П			2	8	I2	I0											
I0x8-2ПМ																	
I0xI0-2П			3	I0	I4	I2											
I0xI0-2ПМ																	

ОСТ 92-I303-74 стр.3

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19	38/ 5.8.84			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение соединителей ~~розъемов~~ (13)	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз.1 Корпус материал	Поз.2 Втулка обознач.	№ ОСТ	Масса кг
I9x5-2П	PC19	~~М19x0,75 кл.7~~ М18x0,75-6Н (7)	2	5	9	7	I7	21,0	I4	7	9	I7	32	Полиамид 6I0 литьевой ГОСТ I0589-~~73~~-(13)	I5	ОСТ 92 I304-~~74~~-(13) (1)	0,0040
I9x5-2ПМ																	
I9x9-2П			2	9	I3	II											
I9x9-2ПМ																	
I9xI2-2П			3	I2	I6	I4											
I9xI2-2ПМ																	
32x7-2П	PC32	~~М22x0,75 кл.7~~ М22x0,75-6Н (7)	2	7	II	9	2I	25,0	I8	8	II	2I	36		I6		0,0048
32x7-2ПМ																	
32xI0-2П			3	I0	I4	I2											
32xI0-2ПМ																	
32xI2-2П			3	I2	I6	I4											
32xI2-2ПМ																	
32xI5-2П			3	I5	I9	I7											
32xI5-2ПМ																	
50x9-2П	PC50	~~М27x0,75 кл.7~~ М27x0,75-6Н (7)	2	9	I3	II	26	30,0	23	I0	I3	27	42		I7		0,0084
50x9-2ПМ																	

ОСТ 92 I303-74 стр.4

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77			

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение соединителей (13)	Д	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3	L_4	Поз.1 Корпус материал	Поз.2 Втулка обознач.	Поз.2 Втулка № ОСТ	Масса кг
50x14-2П	РС50	~~М27x0,75~~ М27x0,75-6Н ~~Кл.3~~ (7)	3	14	18	16	26	30,0	23	10	13	27	42	Полиамид 610 литьевой (13) ГОСТ 10589-~~73~~	17	ОСТ 92 1304-~~73~~ (9)	0,0084
50x14-2ПМ																	
50x20-2П			4	20	24	22											
50x20-2ПМ																	

Допускается применение корпусов для установки на разъемы серии МР ГЕО.364.184 ТУ

3. Пример условного обозначения корпуса облегченного для ~~разъема~~ соединителя РС4, с хвостовиком диаметром $Д_I$ = 4 мм, типа 2, прямого, неметаллизированного:

Корпус 4х4-2П - ОСТ 92 1303-74.

4. Пример условного обозначения корпуса облегченного для ~~разъема~~ соединителя РС4, с хвостовиком диаметром $Д_I$ = 4 мм, типа 2, прямого, металлизированного:

Корпус 4х4-2ПМ - ОСТ 92 1303-74.

5. Всё размеры обеспечиваются прессформой.

6. Шероховатость поверхности ~~▽10~~ 0,63 обеспечивается прессформой.

7. Размеры без допусков выполнять ~~по 7 классу точности с двухсторонним отклонением.~~ с точностью ± ~~IT14/2~~ (см7) 7 $\frac{IT16}{2}$ (см9) 10

8. Положение пазов относительно плоскости разъема прессформы произвольное.

9. Маркировать шрифтом ~~выпуклым ПО 1,5 и М-1,5 по ГООТ 2930-62~~ 1,6 – ПрЗ по ГОСТ 26.008 количество контактов в ~~разъеме~~ соединителе и диаметр хвостовика корпуса (например, Корпус 7х4-2П - ОСТ 92 1303-~~74~~ маркировать: 7х4).

10. Вакуумное напыление для металлизированных корпусов производить только на наружную поверхность корпуса по приложению 2 к ОСТ 92 1301-~~74.~~

11. Маркировать Ч и клеймить на бирке.

12. Остальные технические требования по ОСТ 92 1301-~~74.~~

13. Допускается: а) в корпусах с диаметром хвостовика $Д_I$ до 10 мм выполнять два паза размером "в" вместо четырех;

б) наличие пленки полиамида на втулке /поз.2/, не препятствующей прохождению резьбового калибра;

в) частичное нарушение покрытия на втулке, как след от инструмента.

г) отдельные точечные металлические включения в полиамиде.

д) в корпусах облегчённых выполнять три паза размером "в", расположенных под углом 120°, вместо четырёх.

„1" Зам. 1-3М N1 Прим. 12.11.75.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
61/19-75 | Дм 19XI-75 | 39/19-74

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР В 3654 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 20.39.304-76	1
ГОСТ 26.008-85	9
ГОСТ 10589-73	Таблица
ОСТ 92-0320-68	1
ОСТ 92 1301-74	10; 12
ОСТ 92 1304-74	Таблица

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
38/19	Вигр 17.10.86			

(13) Зам. С155.1001-89 ПС

УДК 621.316.541.112-213-2.006.036 Группа 063

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ ДЛЯ КОРПУСОВ ОБЛЕГЧЕННЫХ ПРЯМЫХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ И РС.

Конструкция и размеры

ОКСТУ 6315

ОСТ92 1304-74

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт распространяется на втулки для корпусов облегченных кабельных изделий - по ОСТ92-0320, ГОСТ В 20.39.304 и устанавливает конструкцию и размеры втулок для корпусов облегченных прямых соединителей серии 2РМ и РС.

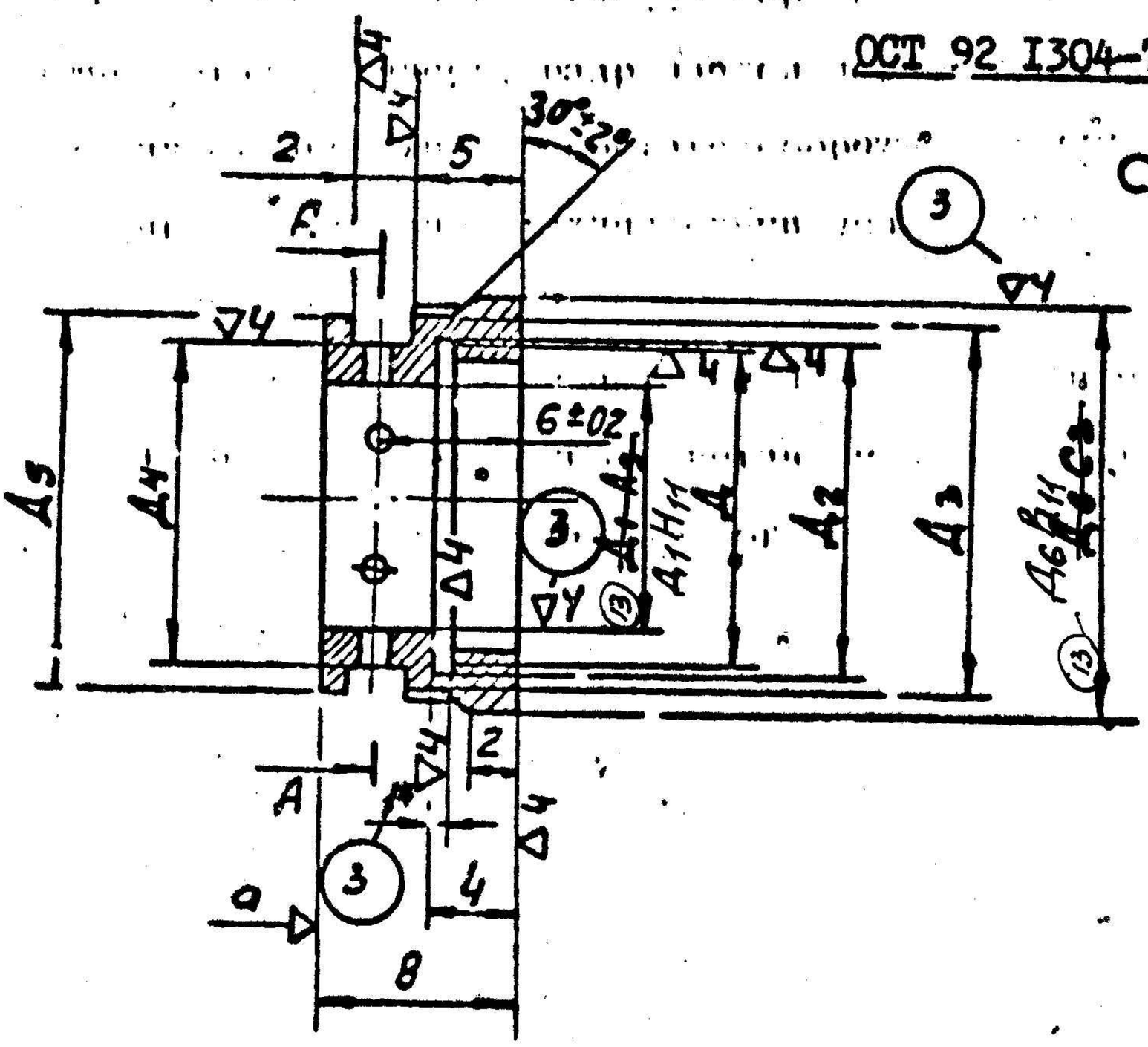
2. Конструкция и размеры втулок приведены на чертеже и в таблице.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
5419	Апр 17 к 91			

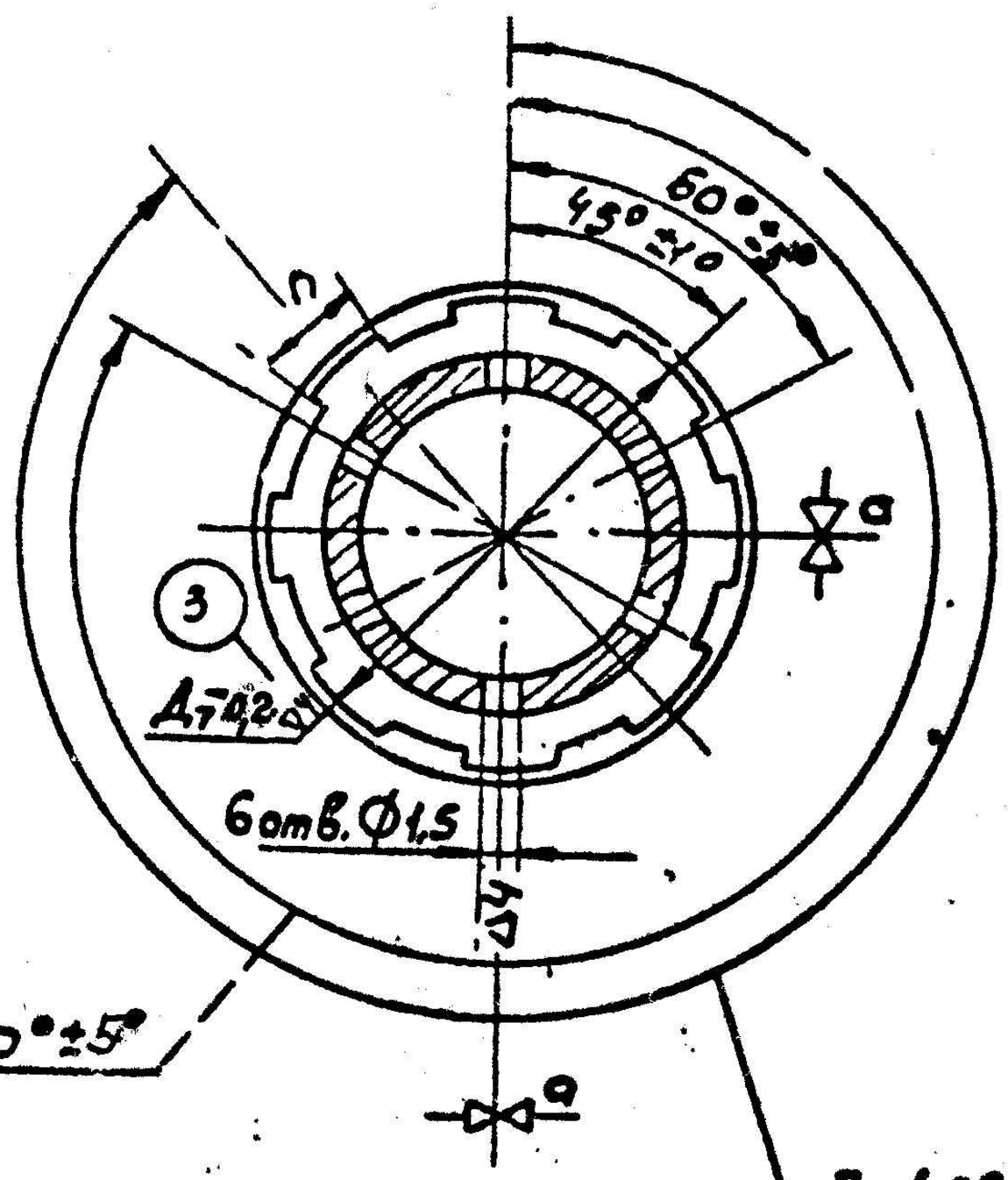
(13) Зам С155.1001-89

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



А-А



Черт.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.5.77		326	11.5.77

Размеры в мм

Обозначение	Д (7)	Д1	Д2	Д3	Д4	Д5	Д6	Д7	П	Масса, кг
1	M14x1-6HLi ~~T14x1 кл.3 лев.~~	11	14,1	15,5	14,0	15,5	17,0	16,1	3	0,0012
2	M18x1-6HLH ~~T18x1 кл.3 лев.~~	14	18,1	19,5	17,0	19,5	21,0	20,1	4	0,0014
3	M22x1-6HLH ~~M22x1 кл.3 лев.~~	18	22,1	23,5	21,0	23,5	25,0	24,1	4	0,0016
4	M24x1-6HLH ~~M24x1 кл.3 лев.~~	20	24,1	25,5	23,0	25,5	27,0	26,1	4	0,0018
5	M27x1-6HLH ~~M27x1 кл.3 лев.~~	23	27,1	28,5	26,0	28,5	30,0	29,1	4	0,0020
6	M30x1-6HLH ~~M30x1 кл.3 лев.~~	26	30,1	31,5	29,0	31,5	33,0	32,1	5	0,0022
7	M33x1-6HLH ~~M33x1 кл.3 лев.~~	29	33,1	34,5	32,0	34,5	36,0	35,1	5	0,0024
8	M36x1-6HLH ~~M36x1 кл.3 лев.~~	32	36,1	37,5	35,0	37,5	39,0	38,1	6	0,0026
9	M39x1-6HLH ~~M39x1 кл.3 лев.~~	35	39,1	43,5	39,0	43,5	45,0	44,1	7	0,0028
10	M42x1-6HLH ~~M42x1 кл.3 лев.~~	38	42,1	43,5	42,0	43,5	45,0	44,1	7	0,0030
11	M45x1-6HLH (11) ~~M45x1 кл.3 лев.~~	41	45,1	46,5 ~~45,5~~	44,0	46,5 ~~45,5~~	48,0 ~~47,0~~	47,1 ~~46,1~~	8	0,0032
12	M10x0,75-6H ~~M10x0,75 кл.3~~	7	10,1	11,0	9,5	11,0	12,5	11,6	2	0,0010
13	M12x0,75-6H ~~M12x0,75 кл.3~~	9	12,1	13,0	11,5	13,0	14,5	13,6	2	0,0011
14	M14x0,75-6H ~~M14x0,75 кл.3~~	11	14,1	15,5	14,0	15,5	17,0	16,1	3	0,0012
15	M18x0,75-6H (7) ~~M18x0,75 кл.3~~	14	18,1	19,5 ~~23,5~~	17,0	19,5	21,0	20,1	4	0,0014
16	M22x0,75-6H ~~M22x0,75 кл.3~~	18	22,1	23,5	21,0	23,5	25,0	24,1	4	0,0016
17	M27x0,75-6H ~~M27x0,75 кл.3~~	23	27,1	26,5	26,0	28,5	30,0	29,1	4	0,0020

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Инв. № подл. 39119-74 | Подпись и дата 25.7.79

(5) Зам. 155-1024-78

3. Условное обозначение втулки Д = MI4xI - 6HLH:

Втулка I - ОСТ 92 I304-74

4. Изготавливать из сплава Ал.2-Д-Т2 по ОСТ 92 II65 по I-й группе.

5. $\triangleleft^{a}$ - базы для разметки и механической обработки.

6. Отклонения размеров отливки по ОСТ I.4II54 ЛТ4, кроме указанных особо.

7. Неуказанные литейные радиусы до 2 мм.

8. * Размер обеспеч. инстр.

9. Покрытие Ан. Окс. хр.

I0. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

II. Допускается:

а) изготавливать из сплавов Ал.4 или Ал.9 по ОСТ 92 II65 по I-й группе.

б) на поверхности $Д_7$ местная чернота.

в) изготавливать размер "П" с предельными отклонениями $^{+0,9}_{-0,4}$ мм

I2. Остальные технические требования по ОСТ 92-0594.

I3. Отверстие ⌀ I,5 выполнять произвольно относительно осей координат.

I4. Несоосность диаметров Д и $Д_I$ должна быть не более 0,04 мм.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
38/19	Апр. 17.10.90			

(13) Зам С155.1001-89 Д.Ф.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

I. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая I974г. №I93.

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР Р 3655 от 0I.04.80.

3. Срок первой проверки стандарта I978г. Периодичность проверки стандарта I982 г., I984 г., далее каждые 5 лет.

4. Введен впервые.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	I
ОСТ 92-0320-68	I
ОСТ 92 0594-70	I2
ОСТ 92 II65-75	4; II.а)
ОСТ I.4II54-82	6

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
38/19	17.10.90			

(13) Зам С155.1001-89

УДК 621.316.541.112-213:006.036 Группа 063

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ УГЛОВЫЕ С ГАЙКОЙ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ

Конструкция и размеры

ОКСТУ 6315

ОСТ92 1305-74

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт распространяется на корпуса облегченные угловые для соединителей серии 2РМ кабельных изделий - по ОСТ92-0320, ГОСТ В 20.39.304.

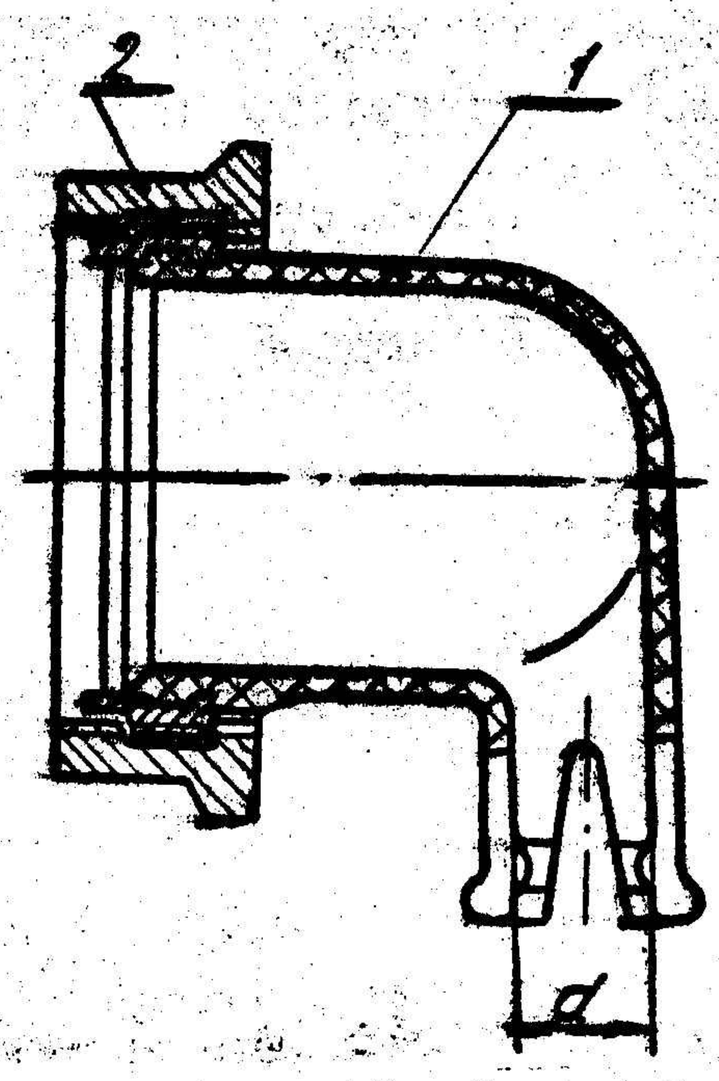
Стандарт устанавливает конструкцию и размеры корпусов облегченных угловых устанавливаемых на соединителях серии 2РМ вместо патрубков, гаек патрубков, экранированных (неэкранированных) гаек при поставках соединителей без патрубков.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
38/119	17.10.94			

(13) Зам С155.1001-89

2. Конструкция и размеры облегченных корпусов типа I, вида У приведены на чертежах I, 2 и таблице.

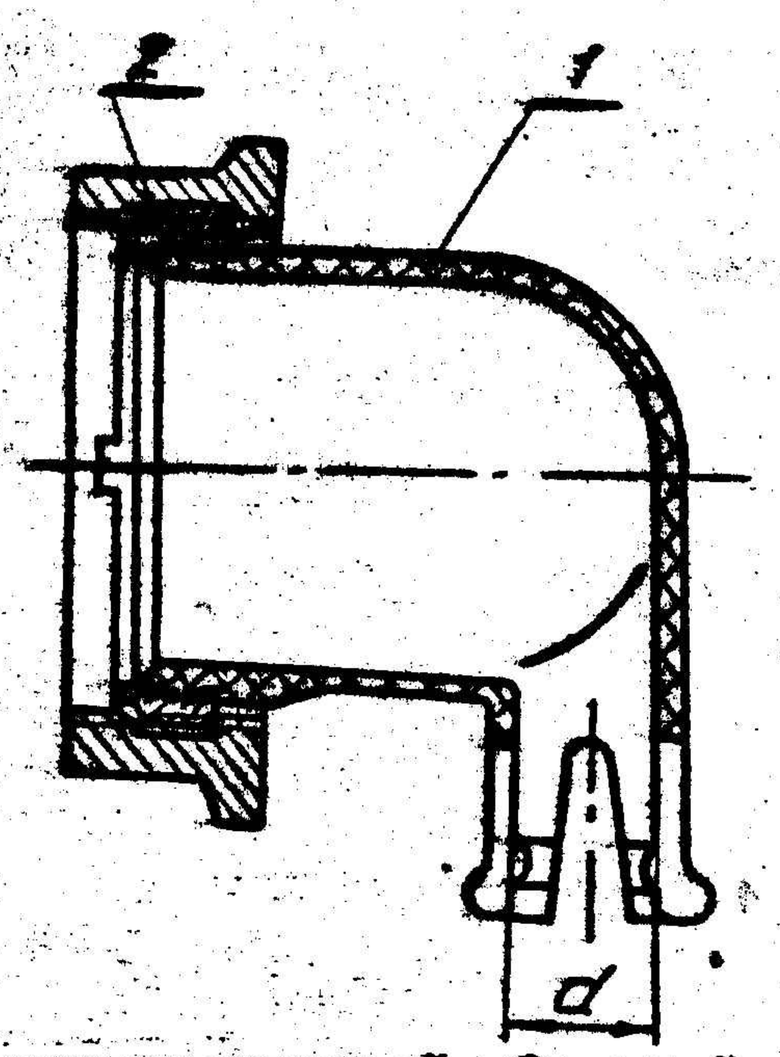
Вариант I



I – корпус угловой; 2 – гайка корпуса

Черт. I

Вариант II



I – корпус угловой; 2 – гайка корпуса

Черт. 2

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
3819-79	5.8.79		03264	21.11.79

Таблица

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей	d мм	Поз.1 Корпус угловой		Поз.2 Гайка корпуса		Масса кг
			обознач.	№ ОСТ	обознач	№ ОСТ	
14х5-IУ-I	2РМ14	5	14х5-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	I	ОСТ 92 1306-74 (13)	0,005
14х5-IУМ-I			14х5-IУМ-I				
14х5-IУ-II			14х5-IУ-II				
14х5-IУМ-II			14х5-IУМ-II				
14х8-IУ-I		8	14х8-IУ-I				
14х8-IУМ-I			14х8-IУМ-I				
14х8-IУ-II			14х8-IУ-II				
14х8-IУМ-II			14х8-IУМ-II				
14х12-IУ-I		12	14х12-IУ-I				
14х12-IУМ-I			14х12-IУМ-I				
14х12-IУ-II			14х12-IУ-II				
14х12-IУМ-II			14х12-IУМ-II				
14х14-IУ-I		14	14х14-IУ-I				
14х14-IУМ-I			14х14-IУМ-I				
14х14-IУ-II			14х14-IУ-II				
14х14-IУМ-II			14х14-IУМ-II				
18х6-IУ-I	2РМ18	6	18х6-IУ-I		2		0,007
18х6-IУМ-I			18х6-IУМ-I				
18х6-IУ-II			18х6-IУ-II				
18х6-IУМ-II			18х6-IУМ-II				
18х9-IУ-I		9	18х9-IУ-I				
18х9-IУМ-I			18х9-IУМ-I				
18х9-IУ-II			18х9-IУ-II				
18х9-IУМ-II			18х9-IУМ-II				
18х12-IУ-I		12	18х12-IУ-I				
18х12-IУМ-I			18х12-IУМ-I				
18х12-IУ-II			18х12-IУ-II				
18х12-IУМ-II			18х12-IУМ-II				

Инв.№ подл. 38/19-74 | Подп. и дата 5.8.74 | Взам.инв.№ 0326/25 | Инв.№ дубл. | Подп. и дата 15/VI 74

Продолжение

Обозначение	Обозначение (13) ~~разъемов~~ соединителей	d - мм	Поз.1 Корпус угловой		Поз.2 Гайка корпуса		Масса кг
			обозначение	№ ОСТ	обозначение	№ ОСТ	
22x7-IУ-I	2РМ22	7	22x7-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	3	ОСТ 92 1306-74 (13)	0,009
22x7-IУМ-I			22x7-IУМ-I				
22x7-IУ-II			22x7-IУ-II				
22x7-IУМ-II			22x7-IУМ-II				
22x10-IУ-I		10	22x10-IУ-I				
22x10-IУМ-I			22x10-IУМ-I				
22x10-IУ-II			22x10-IУ-II				
22x10-IУМ-II			22x10-IУМ-II				
22x12-IУ-I		12	22x12-IУ-I				
22x12-IУМ-I			22x12-IУМ-I				
22x12-IУ-II			22x12-IУ-II				
22x12-IУМ-II			22x12-IУМ-II				
22x16-IУ-I		16	22x16-IУ-I				
22x16-IУМ-I			22x16-IУМ-I				
22x16-IУ-II			22x16-IУ-II				
22x16-IУМ-II			22x16-IУМ-II				
24x6-IУ-I	2РМ24	6	24x6-IУ-I		4		0,011
24x6-IУМ-I			24x6-IУМ-I				
24x6-IУ-II			24x6-IУ-II				
24x6-IУМ-II			24x6-IУМ-II				
24x10-IУ-I		10	24x10-IУ-I				
24x10-IУМ-I			24x10-IУМ-I				
24x10-IУ-II			24x10-IУ-II				
24x10-IУМ-II			24x10-IУМ-II				
24x16-IУ-I		16	24x16-IУ-I				
24x16-IУМ-I			24x16-IУМ-I				
24x16-IУ-II			24x16-IУ-II				
24x16-IУМ-II			24x16-IУМ-II				

Инв.№ подл. 30/19-44 | Подп. и дата 5.5.79 | Взам.инв.№ Д3264/4 | Подп. и дата 25/5/79

Продолжение

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей	d мм	Поз.1 Корпус угловой		Поз.2 Гайка корпуса		Масса кг
			обознач.	№ ОСТ	обознач.	№ ОСТ	
27x6-IУ-I		6	27x6-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	5	ОСТ 92 1306-74 (13)	0,013
27x6-IУМ-I			27x6-IУМ-I				
27x6-IУ-II			27x6-IУ-II				
27x6-IУМ-II			27x6-IУМ-II				
27x9-IУ-I		9	27x9-IУ-I				
27x9-IУМ-I			27x9-IУМ-I				
27x9-IУ-II			27x9-IУ-II				
27x9-IУМ-II			27x9-IУМ-II				
27xI2-IУ-I	2РМ27	I2	27xI2-IУ-I				
27xI2-IУМ-I			27xI2-IУМ-I				
27xI2-IУ-II			27xI2-IУ-II				
27xI2-IУМ-II			27xI2-IУМ-II				
27xI4-IУ-I		I4	27xI4-IУ-I				
27xI4-IУМ-I			27xI4-IУМ-I				
27xI4-IУ-II			27xI4-IУ-II				
27xI4-IУМ-II			27xI4-IУМ-II				
27xI6-IУ-I		I6	27xI6-IУ-I				
27xI6-IУМ-I			27xI6-IУМ-I				
27xI6-IУ-II			27xI6-IУ-II				
27xI6-IУМ-II			27xI6-IУМ-II				
30x6-IУ-I	2РМ30	6	30x6-IУ-I		6		0,014
30x6-IУМ-I			30x6-IУМ-I				
30x6-IУ-II			30x6-IУ-II				
30x6-IУМ-II			30x6-IУМ-II				
30x8-IУ-I		8	30x8-IУ-I				
30x8-IУМ-I			30x8-IУМ-I				
30x8-IУ-II			30x8-IУ-II				
30x8-IУМ-II			30x8-IУМ-II				

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Продолжение

(13)

Обозначение	Обозначение резьбы соединителя	d мм	Поз.1 Корпус угловой обозначч.	№ ОСТ	Поз.2 Гайка корпуса обозначч.	№ ОСТ	Масса кг
30x10-IУ-I			30x10-IУ-I				
30x10-IУМ-I			30x10-IУМ-I				
30x10-IУ-II		10	30x10-IУ-II				
30x10-IУМ-II			30x10-IУМ-II				
30x12-IУ-I			30x12-IУ-I				
30x12-IУМ-I		12	30x12-IУМ-I				
30x12-IУ-II			30x12-IУ-II				
30x12-IУМ-II			30x12-IУМ-II				
30x14-IУ-I	2РМ30		30x14-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	6	ОСТ 92 1306-74 (13)	0,014
30x14-IУМ-I		14	30x14-IУМ-I				
30x14-IУ-II			30x14-IУ-II				
30x14-IУМ-II			30x14-IУМ-II				
30x16-IУ-I			30x16-IУ-I				
30x16-IУМ-I			30x16-IУМ-I				
30x16-IУ-II		16	30x16-IУ-II				
30x16-IУМ-II			30x16-IУМ-II				
30x18-IУ-I			30x18-IУ-I				
30x18-IУМ-I			30x18-IУМ-I				
30x18-IУ-II		18	30x18-IУ-II				
30x18-IУМ-II			30x18-IУМ-II				
33x7-IУ-I			33x7-IУ-I				
33x7-IУМ-I			33x7-IУМ-I				
33x7-IУ-II		7	33x7-IУ-II				
33x7-IУМ-II			33x7-IУМ-II		7		0,017
33x11-IУ-I	2РМ33		33x11-IУ-I				
33x11-IУМ-I			33x11-IУМ-I				
33x11-IУ-II		11	33x11-IУ-II				
33x11-IУМ-II			33x11-IУМ-II				

Взам.инв.№ | Подп. и дата | Инв.№ подл. | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Продолжение

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	d мм	Поз.I Корпус угловой обознач.	№ ОСТ	Поз.2 Гайка корпуса обознач.	№ ОСТ	Масса кг
33x14-IУ-I	2РМ33	I4	33x14-IУ-I	ОСТ 92 I307-74 (13)	7	ОСТ 92 I306-74 (13)	0,0I7
33x14-IУМ-I			33x14-IУМ-I				
33x14-IУ-II			33x14-IУ-II				
33x14-IУМ-II			33x14-IУМ-II				
33x18-IУ-I		I8	33x18-IУ-I				
33x18-IУМ-I			33x18-IУМ-I				
33x18-IУ-II			33x18-IУ-II				
33x18-IУМ-II			33x18-IУМ-II				
33x20-IУ-I		20	33x20-IУ-I				
33x20-IУМ-I			33x20-IУМ-I				
33x20-IУ-II			33x20-IУ-II				
33x20-IУМ-II			33x20-IУМ-II				
36x6-IУ-I	2РМ36	6	36x6-IУ-I		8		0,0I7
36x6-IУМ-I			36x6-IУМ-I				
36x6-IУ-II			36x6-IУ-II				
36x6-IУМ-II			36x6-IУМ-II				
36x8-IУ-I		8	36x8-IУ-I				
36x8-IУМ-I			36x8-IУМ-I				
36x8-IУ-II			36x8-IУ-II				
36x8-IУМ-II			36x8-IУМ-II				
36xI0-IУ-I		I0	36xI0-IУ-I				
36xI0-IУМ-I			36xI0-IУМ-I				
36xI0-IУ-II			36xI0-IУ-II				
36xI0-IУМ-II			36xI0-IУМ-II				
36xI2-IУ-I		I2	36xI2-IУ-I				
36xI2-IУМ-I			36xI2-IУМ-I				
36xI2-IУ-II			36xI2-IУ-II				
36xI2-IУМ-II			36xI2-IУМ-II				

Продолжение

Обозначение	Обозначение резьбовых соединителей (13)	d мм	Поз. 1 Корпус уплотнений обозначение	Поз. 2 Гайка корпуса обозначение	Масса кг
				ГОСТ	ОСТ
36x14-IУ-I	2РМ36	14	36x14-IУ-I	8	0,017
36x14-IУМ-I			36x14-IУМ-I		
36x14-IУ-II			36x14-IУ-II		
36x14-IУМ-II			36x14-IУМ-II		
36x16-IУ-I		16	36x16-IУ-I		
36x16-IУМ-I			36x16-IУМ-I		
36x16-IУ-II			36x16-IУ-II		
36x16-IУМ-II			36x16-IУМ-II		
36x18-IУ-I		18	36x18-IУ-I		
36x18-IУМ-I			36x18-IУМ-I		
36x18-IУ-II			36x18-IУ-II		
36x18-IУМ-II			36x18-IУМ-II		
39x8-IУ-I	2РМ39	8	39x8-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	ОСТ 92 1306-74 (13) 9	0,020
39x8-IУМ-I			39x8-IУМ-I		
39x8-IУ-II			39x8-IУ-II		
39x8-IУМ-II			39x8-IУМ-II		
39x12-IУ-I		12	39x12-IУ-I		
39x12-IУМ-I			39x12-IУМ-I		
39x12-IУ-II			39x12-IУ-II		
39x12-IУМ-II			39x12-IУМ-II		
39x14-IУ-I		14	39x14-IУ-I		
39x14-IУМ-I			39x14-IУМ-I		
39x14-IУ-II			39x14-IУ-II		
39x14-IУМ-II			39x14-IУМ-II		
39x16-IУ-I		16	39x16-IУ-I		
39x16-IУМ-I			39x16-IУМ-I		
39x16-IУ-II			39x16-IУ-II		
39x16-IУМ-II			39x16-IУМ-II		

Инв. № подл. 38119-74 | Подп. и дата 5.8.74 | Взам. инв. № 0326 | Подп. и дата 21/VI 74

Продолжение

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	d мм	Поз.I Корпус угловой обознач.	№ ОСТ	Поз.2 Гайка корпуса обознач.	№ ОСТ	Масса кг
39x18-IУ-I	2РМ39	18	39x18-IУ-I	ОСТ 92 I307-74 (13)	9	ОСТ 92 I306-74 (13)	0,020
39x18-IУМ-I			39x18-IУМ-I				
39x18-IУ-II			39x18-IУ-II				
39x18-IУМ-II			39x18-IУМ-II				
39x20-IУ-I		20	39x20-IУ-I				
39x20-IУМ-I			39x20-IУМ-I				
39x20-IУ-II			39x20-IУ-II				
39x20-IУМ-II			39x20-IУМ-II				
42x8-IУ-I	2РМ42	8	42x8-IУ-I		10		0,026
42x8-IУМ-I			42x8-IУМ-I				
42x8-IУ-II			42x8-IУ-II				
42x8-IУМ-II			42x8-IУМ-II				
42x10-IУ-I		10	42x10-IУ-I				
42x10-IУМ-I			42x10-IУМ-I				
42x10-IУ-II			42x10-IУ-II				
42x10-IУМ-II			42x10-IУМ-II				
42x12-IУ-I		12	42x12-IУ-I				
42x12-IУМ-I			42x12-IУМ-I				
42x12-IУ-II			42x12-IУ-II				
42x12-IУМ-II			42x12-IУМ-II				
42x14-IУ-I		14	42x14-IУ-I				
42x14-IУМ-I			42x14-IУМ-I				
42x14-IУ-II			42x14-IУ-II				
42x14-IУМ-II			42x14-IУМ-II				
42x16-IУ-I		16	42x16-IУ-I				
42x16-IУМ-I			42x16-IУМ-I				
42x16-IУ-II			42x16-IУ-II				
42x16-IУМ-II			42x16-IУМ-II				

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
3319-74 | 5.5.74 | 0426/21 | 25/IV 74

II. [illegible]

Обозначение	Обозначение резьбы соединителей	d мм	Поз. I		Поз. 2		Масса кг
			Корпус условный		Корпус		
			Обозначение	№ ОСТ	Обозначение	№ ОСТ	
42x18-IУ-I			42x18-IУ-I				
42x18-IУМ-I		18	42x18-IУМ-I				
42x18-IУ-II			42x18-IУ-II				
42x18-IУМ-II			42x18-IУМ-II				
42x20-IУ-I			42x20-IУ-I				
42x20-IУМ-I		20	42x20-IУМ-I				
42x20-IУ-II			42x20-IУ-II				
42x20-IУМ-II			42x20-IУМ-II				
42x22-IУ-I			42x22-IУ-I				
42x22-IУМ-I		22	42x22-IУМ-I				
42x22-IУ-II			42x22-IУ-II				
42x22-IУМ-II			42x22-IУМ-II				
42x24-IУ-I	2РМ42		42x24-IУ-I				
42x24-IУМ-I			42x24-IУМ-I				
42x24-IУ-II		24	42x24-IУ-II	ОСТ 92 1307-74	IO	ОСТ 92 1306-74	0,026
42x24-IУМ-II			42x24-IУМ-II				
42x25-IУ-I			42x25-IУ-I				
42x25-IУМ-I			42x25-IУМ-I				
42x25-IУ-II		25	42x25-IУ-II				
42x25-IУМ-II			42x25-IУМ-II				
42x26-IУ-I			42x26-IУ-I				
42x26-IУМ-I		26	42x26-IУМ-I				
42x26-IУ-II			42x26-IУ-II				
42x26-IУМ-II			42x26-IУМ-II				
45x8-IУ-I			45x8-IУ-I				
45x8-IУМ-I	2РМ45	8	45x8-IУМ-I		II		0,030
45x8-IУ-II			45x8-IУ-II				
45x8-IУМ-II			45x8-IУМ-II				

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

38/119-74 | 5.4.11

Продолжение

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	d мм	Поз. I Корпус угловой обознач.	№ ОСТ	Поз. 2 Гайка корпуса обознач.	№ ОСТ	Масса кг
45x10-IУ-I		10	45x10-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	II	ОСТ 92 1306-74 (13)	0,030
45x10-IУМ-I			45x10-IУМ-I				
45x10-IУ-II			45x10-IУ-II				
45x10-IУМ-II			45x10-IУМ-II				
45x12-IУ-I		12	45x12-IУ-I				
45x12-IУМ-I			45x12-IУМ-I				
45x12-IУ-II			45x12-IУ-II				
45x12-IУМ-II			45x12-IУМ-II				
45x14-IУ-I		14	45x14-IУ-I				
45x14-IУМ-I			45x14-IУМ-I				
45x14-IУ-II	2РМ45		45x14-IУ-II				
45x14-IУМ-II			45x14-IУМ-II				
45x16-IУ-I		16	45x16-IУ-I				
45x16-IУМ-I			45x16-IУМ-I				
45x16-IУ-II			45x16-IУ-II				
45x16-IУМ-II			45x16-IУМ-II				
45x18-IУ-I		18	45x18-IУ-I				
45x18-IУМ-I			45x18-IУМ-I				
45x18-IУ-II			45x18-IУ-II				
45x18-IУМ-II			45x18-IУМ-II				
45x20-IУ-I		20	45x20-IУ-I				
45x20-IУМ-I			45x20-IУМ-I				
45x20-IУ-II			45x20-IУ-II				
45x20-IУМ-II			45x20-IУМ-II				
45x22-IУ-I		22	45x22-IУ-I				
45x22-IУМ-I			45x22-IУМ-I				
45x22-IУ-II			45x22-IУ-II				
45x22-IУМ-II			45x22-IУМ-II				

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
33/19-74 | 5.6.74 | Q 52 | 20/5 74

Продолжение

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	d мм	Поз.1 Корпус угловой		Поз.2 Гайка корпуса		Масса кг
			обознач.	№ ОСТ	обознач.	№ ОСТ	
45x24-IУ-I	2РМ45	24	45x24-IУ-I	ОСТ 92 1307-74 (13)	II	ОСТ 92 1306-74 (13)	0,030
45x24-IУМ-I			45x24-IУМ-I				
45x24-IУ-II			45x24-IУ-II				
45x24-IУМ-II			45x24-IУМ-II				
45x26-IУ-I		26	45x26-IУ-I				
45x26-IУМ-I			45x26-IУМ-I				
45x26-IУ-II			45x26-IУ-II				
45x26-IУМ-II			45x26-IУМ-II				
45x28-IУ-I		28	45x28-IУ-I				
45x28-IУМ-I			45x28-IУМ-I				
45x28-IУ-II			45x28-IУ-II				
45x28-IУМ-II			45x28-IУМ-II				

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№
D326/24 21/4/74

3. Пример условного обозначения корпуса облегченного с посадочным диаметром ~~М14х1 лев.~~ М14х1-LH, диаметром хвостовика d = 5 мм, типа I, углового, варианта I, неметаллизированного:

Корпус 14х5-IУ-I - ОСТ 92 1305-74.

4. Пример условного обозначения корпуса облегченного с посадочным диаметром ~~М14х1 лев.~~ М14х1-LH, диаметром хвостовика d = 5 мм, типа I, углового, варианта II, металлизированного:

Корпус 14х5-IУМ-II - ОСТ 92 1305-74.

5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

6. Технические требования по ОСТ 92 1301-~~74~~.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74			

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР В 3656 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978г. Периодичность проверки стандарта 1982г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	1
ОСТ 92-0320-68	1
ОСТ 92 1301-74	6
ОСТ 92 1306-74	Таблица
ОСТ 92 1307-74	Таблица

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

(13) Зам. С 155 1001-89 СПС

УДК 621.316.541.112-213-238:006.0 Группа 063

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ДЛЯ КОРПУСОВ ОБЛЕГЧЕННЫХ УГЛОВЫХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ.

Конструкция и размеры

ОКСТУ 6315

ОСТ92 1306-74

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт распространяется на гайки для корпусов облегченных кабельных изделий - по ОСТ 92-0320, ГОСТ В 20.39.304.

Стандарт устанавливает конструкцию и размеры гаек для корпусов облегченных угловых соединителей серии 2РМ.

2. Конструкция и размеры гаек приведены на чертеже и в таблице.

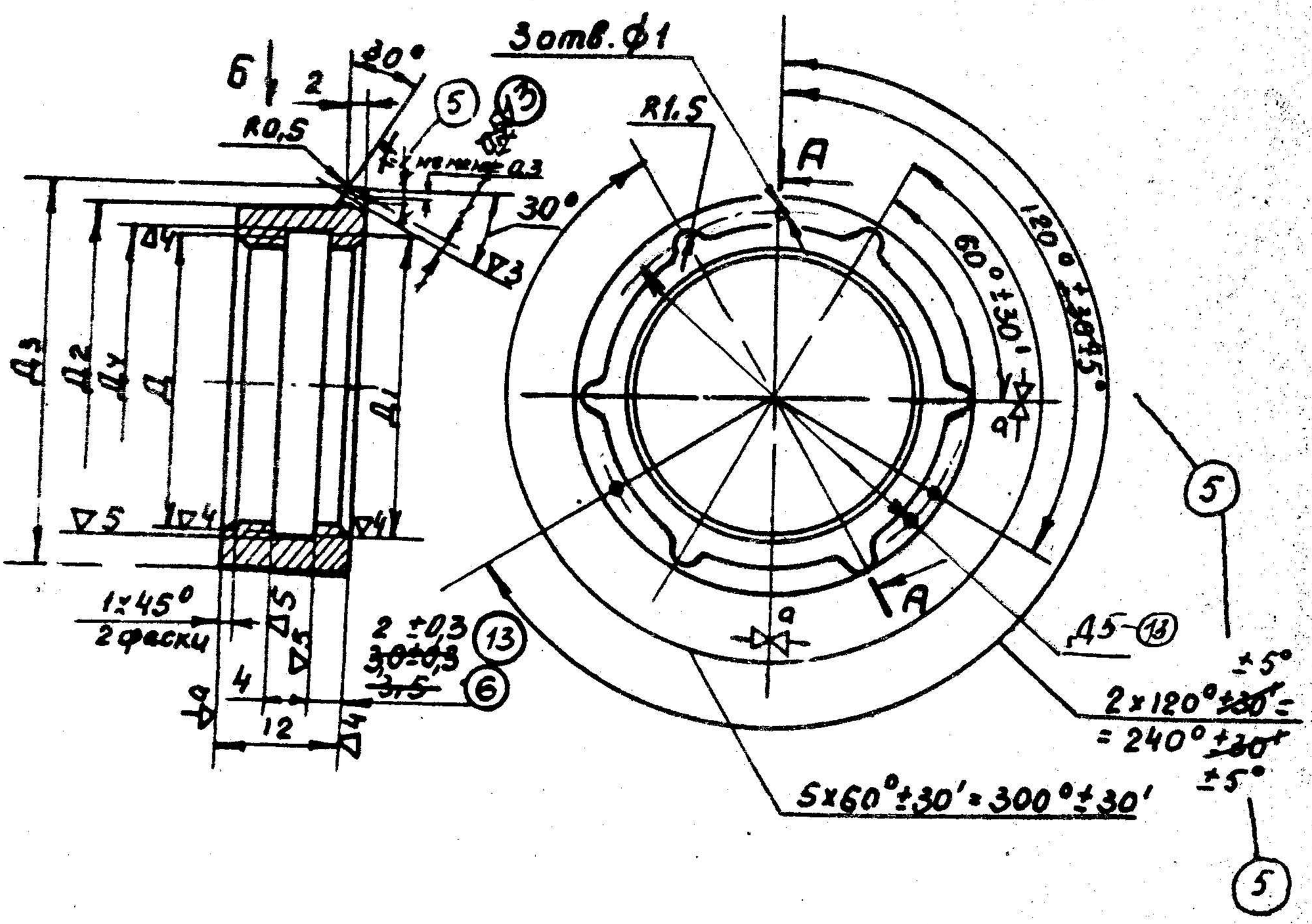
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
38/19	17.10.90			

(13) Зам С155.1001-89 Пя.

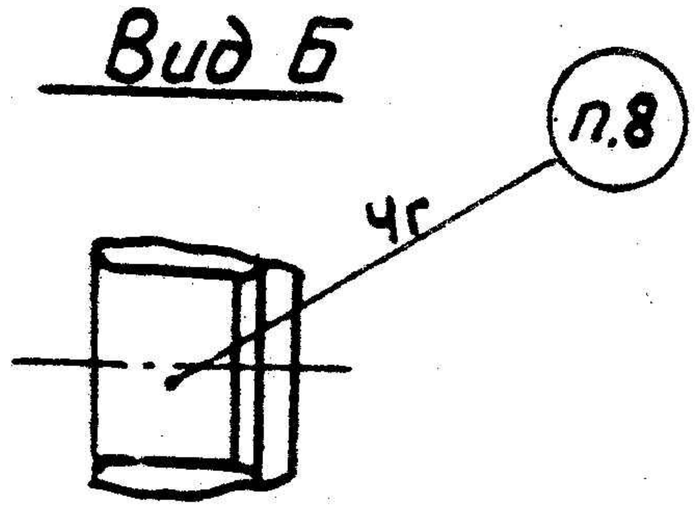
Издание официальное Перепечатка воспрещена

~ (▽)

А-А



Вид Б



Черт.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19	4.06.77			

Таблица

Размеры в мм

Обозначение	Д	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	Масса кг
1	M14x1 LH	M14x1-6H	17,3	19,3	14,3	15,9	0,003
2	M18x1 LH	M18x1-6H	21,3	23,3	18,3	19,9	0,004
3	M22x1 LH	M22x1-6H	25,3	27,3	22,3	23,9	0,005
4	M24x1 LH	M24x1-6H	27,3	29,3	24,3	25,9	0,006
5	M27x1 LH	M27x1-6H	30,3	32,3	27,3	28,9	0,007
6	M30x1 LH	M30x1-6H	33,3	35,3	30,3	31,9	0,007
7	M33x1 LH	M33x1-6H	36,3	38,3	33,3	34,9	0,010
8	M36x1 LH	M36x1-6H	39,3	41,3	36,3	37,9	0,009
9	M39x1 LH	M39x1-6H	42,3	44,3	39,3	40,9	0,011
10	M42x1 LH	M42x1-6H	45,3	47,3	42,3	43,9	0,012
11	M45x1 LH	M45x1-6H	48,3	50,3	45,3	46,9	0,013

Инв. № подл. 38/19 | Подпись и дата 17.10.90 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

(13) Зам С115.1001-89

3. Условное обозначение гайки с резьбой М14х1 лев.:

Гайка I - ОСТ 92 1306-74

4. Изготавливать из сплава Ал.2-Д-Т2 по ОСТ 92 1165-~~75~~ по I-й группе.

5. $\triangleleft^{a}$ - базы для разметки и механической обработки.

6. Отклонения размеров отливки по ОСТ I. 41154-~~72~~ ~~ІТ4~~, кроме указанных особо.

7. Неуказанные литейные радиусы до 2 мм.

(13) 8. Покрытие ~~Ан. Окс. Хр.~~ Ан. Окс. хр.

9. Маркировать обозначение способом гравирования шрифтом ~~ПО-3~~ З - Пр по ГОСТ 26.008 ~~ГОСТ 2930-62~~ (например, гайка I - ОСТ 92 1306-~~74~~ маркировать I).

10. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

11. Допускается:

а) изготавливать из сплавов Ал.4 и Ал.9 по ОСТ92 1165-~~75~~ I-й группе.

б) в местах технологических приливов механическая обработка с шероховатостью ▽ 4.

12. Остальные технические требования по ОСТ 92-0594-~~70.~~

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
98/10-36	15.07.76		3726/75	12.5.77.

(3) Зам. Изб 155 1009-76

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР В 3657 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	1
ГОСТ 26.008-85	9
ОСТ 92-0320-68	1
ОСТ 92-0594-70	12
ОСТ 92-1165-75	4; 11 а)
ОСТ 1.4154-82	6

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

38/19 | Акт 17.10.90

(13) Зам С155.1001-89

УДК 621.316.541.112-213:006.036 Группа Ф63

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСА ОБЛЕГЧЕННЫЕ УГЛОВЫЕ ДЛЯ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ.

ОСТ92 1307-74

Конструкция и размеры

ОКСТУ 6315

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт устанавливает конструкцию и размеры корпусов облегченных угловых, устанавливаемых на соединителях серии 2РМ вместо патрубков, гаек патрубков, экранированных (неэкранированных) гаек при поставках соединителей без патрубков.

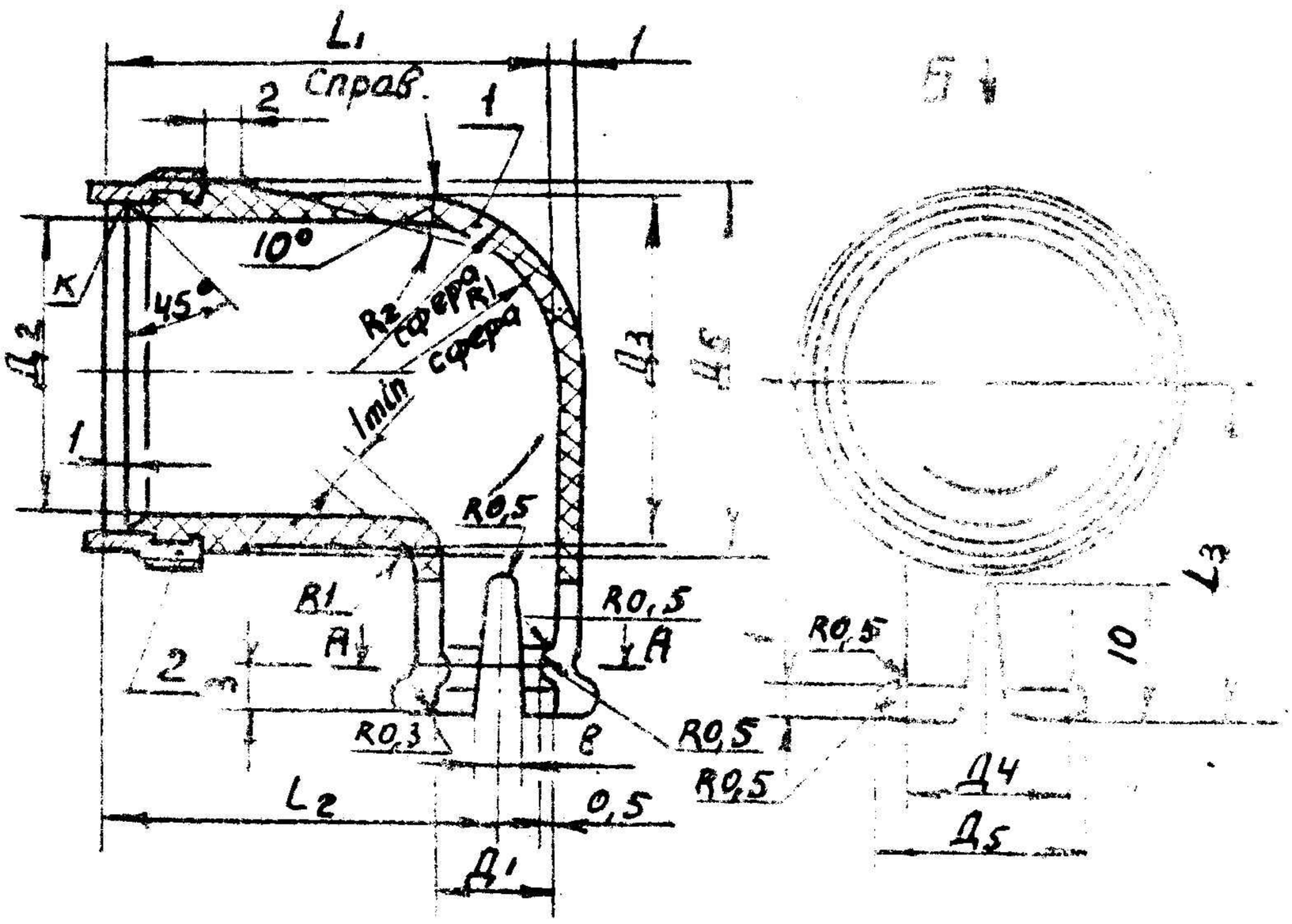
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

(13) Зам С155 1001-89

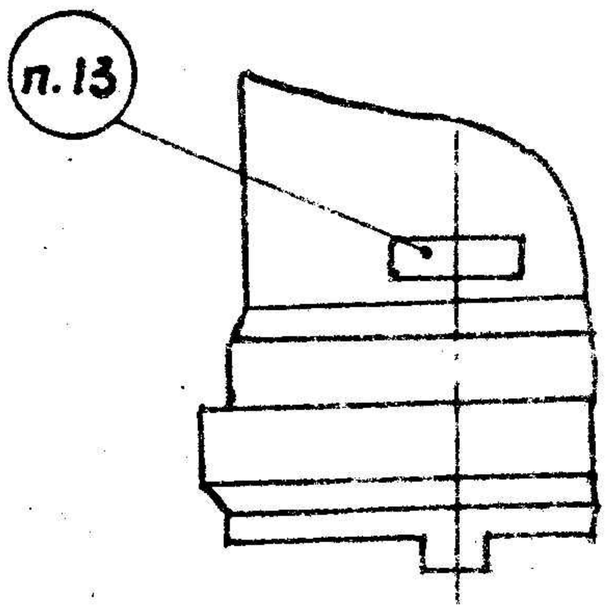
Издание официальное Перепечатка воспрещена

2. Конструкция и размеры облегченных корпусов типа I, вида У приведены на чертежах I, 2 и таблице.

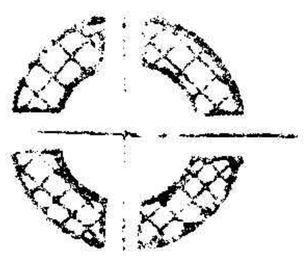
Вариант I



Вид Б



А-А



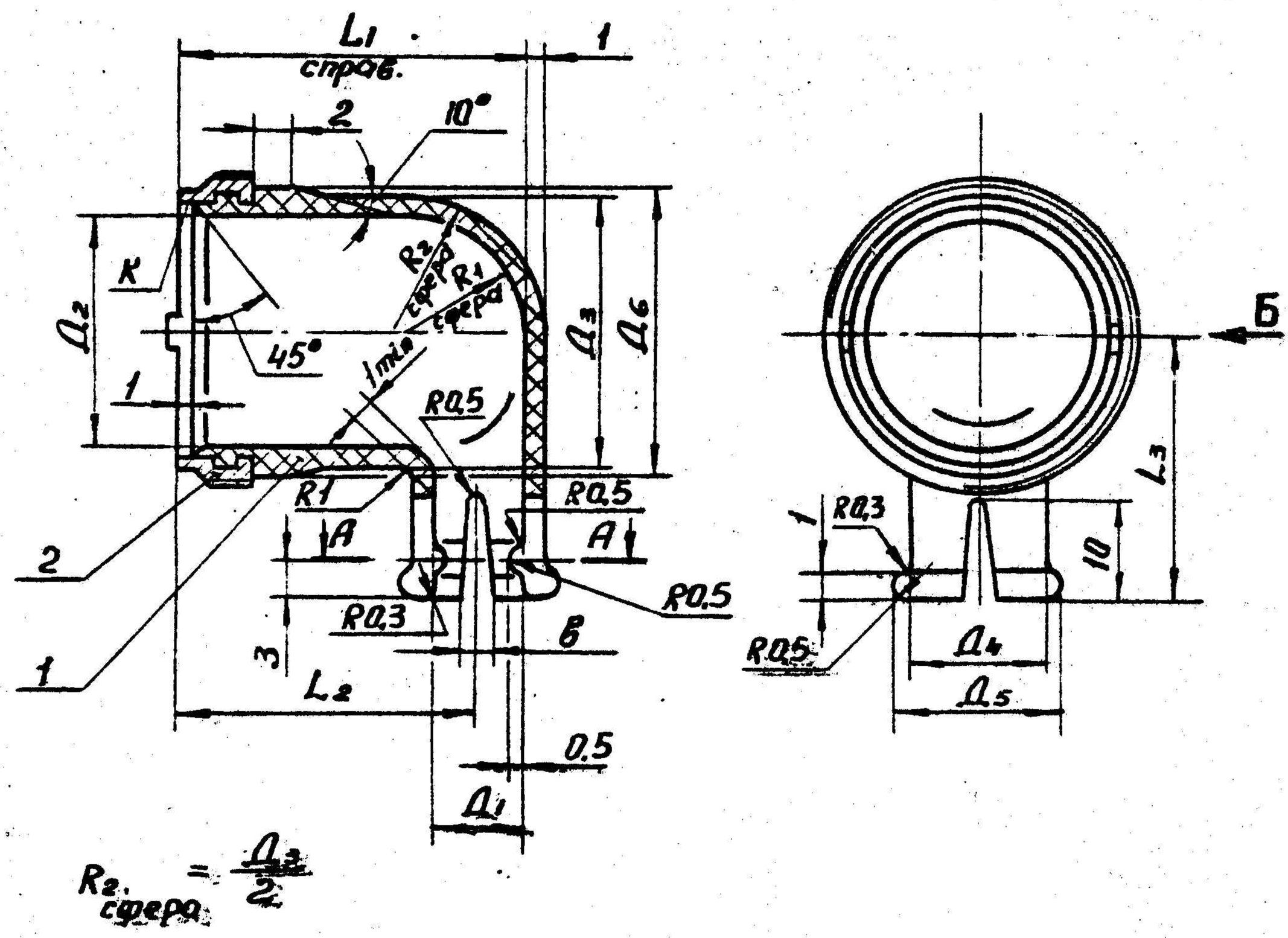
$$R_{2\,сфера} = \frac{Д_3}{2}$$

I – корпус угловой; 2 – кольцо

Черт. I

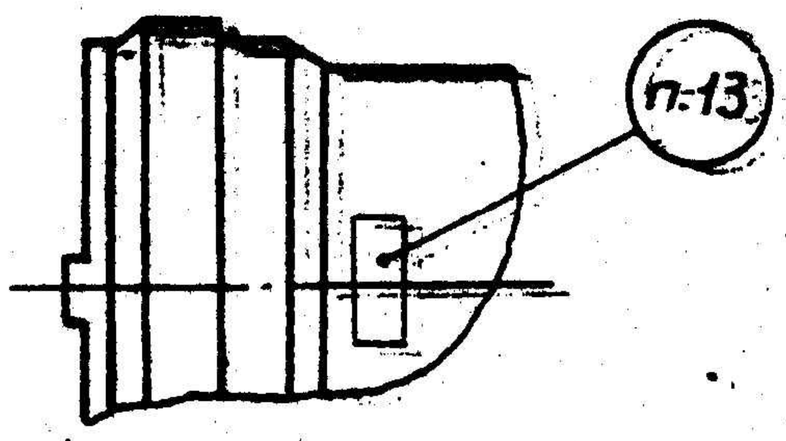
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
			0326	25 III

Вариант П

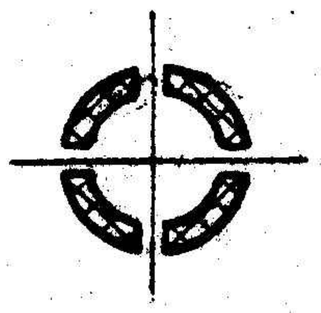


$R_{2\,сфер} = \frac{Д_2}{2}$

Вид Б



А-А



1 - корпус угловой; 2 - кольцо

Черт. 2

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
			Д 326/71	25/4 Уже

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
33/13-77	5.8.77		326/75	12.5.77.

Таблица

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 Кольцо обозначение	поз.2 Кольцо № ОСТ	Масса кг.
I4x5-IУ-I	2РМI4	2	5	8	I0,5	7	9	I2,5	27,5	25,0 ~~25,5~~ (3)	I6	4,0	Поковка 6П0 ЛКТ3 ГОСТ I0589-73 (13)	I	ОСТ 92 I308-74 (13)	0,005
I4x5-IУМ-I																
I4x5-IУ-II																
I4x5-IУМ-II																
I4x8-IУ-I		2	8			I0	I2		30,5	26,5						
I4x8-IУМ-I																
I4x8-IУ-II																
I4x8-IУМ-II																
I4xI2-IУ-I		3	I2			I4	I6		34,5	28,5						
I4xI2-IУМ-I																
I4xI2-IУ-II																
I4xI2-IУМ-II																
I4xI4-IУ-I		3	I4			I6	I8		36,5	29,5						
I4xI4-IУМ-I																
I4xI4-IУ-II																
I4xI4-IУМ-II																
I8x6-IУ-I	2РМI8	2	6	I2	I4,5	8	I0	I6,5	28,5	25,5	I8	6,0		2		0,006
I8x6-IУМ-I																

ОСТ92 I307-74 стр.4

- I8 -

ОСТ 92 I308-74

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.77		326/75	12.5.77.

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъединителей~~ соединителей (13)	b	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ±0,5	R_1	Поз.1 Корпус угловой Материал	Поз.2 Кольцо Обознач.	Поз.2 Кольцо № ОСТ	Масса кг
I8x6-IУ-II	2РШ18	2	6	I2	I4,5	8	I0	I6,5	28,5	25,5	I8	6,0	Поковки 6I0 ГОСТ I0589-73 (13)	2	ОСТ 92 I308-74 (13)	0,006
I8x6-IУМ-II																
I8x9-IУ-I		2	9			11	13		3I,5	27,0						
I8x9-IУМ-I																
I8x9-IУ-II																
I8x9-IУМ-II																
I8xI2-IУ-I		3	I2			14	16		34,5	28,5						
I8xI2-IУМ-I																
I8xI2-IУ-II																
I8xI2-IУМ-II																
22x7-IУ-I	2РШ22	2	7	I6	I8,5	9	II	20,5	29,5	26,0	20	8,0		3		0,007
22x7-IУМ-I																
22x7-IУ-II																
22x7-IУМ-II																
22xI0-IУ-I		3	I0			I2	I4		32,5	27,5						
22xI0-IУМ-I																
22xI0-IУ-II																
22xI0-IУМ-II																

3

ОСТ 92 I307-74 стр.5

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-74	28.7.74		326/75	12.5.77

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъединителей~~ саеди- нителей (13)	B	Д1	Д2	Д3	Д4	Д5	Д6	L1	L2	L3 ±0,5	R	Поз.1 Корпус угловой Материал	Поз.2 Кольцо Обозначч.	№ ОСТ	Масса кг
22x12-IУ-I	2РМ22	3	12	16	18,5	14	16	20,5	34,5	28,5	20	8,0	Поковка 610 литьевой ГОСТ 10589-~~73~~ (13)	3	ОСТ 92 1308-~~74~~ (13)	0,007
22x12-IУМ-I																
22x12-IУ-II																
22x12-IУМ-II																
22x16-IУ-I		4	16			18	20		38,6	30,5						
22x16-IУМ-I																
22x16-IУ-II																
22x16-IУМ-II																
24x6-IУ-I	2РМ24	2	6	18	20,5	8	10	22,5	26,5	25,5	24	(3) 9,0 ~~10,5~~		4		0,008
24x6-IУМ-I																
24x6-IУ-II																
24x6-IУМ-II																
24x10-IУ-I		3	10			12	14		32,5	27,5						
24x10-IУМ-I																
24x10 IУ-II																
24x10-IУМ-II																
24x16-IУ-I		4	16			18	20		38,5	30,5						
24x16-IУМ-I																

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/13-77	5.8.77		0326/К	25/4/77

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	b	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 кольцо обознач.	поз.2 кольцо № ОСТ	Масса кг
24x16-IV-II																
24x16-IVM-II	2PM24	4	16	18	20,5	18	20	22,5	38,5	30,5	24	9,0		4		0,008
27x6-IV-I																
27x6-IVM-I																
27x6-IV-II																
27x6-IVM-II		2	6			8	10		28,5	25,5						
27x9-IV-I																
27x9-IVM-I																
27x9-IV-II																
27x9-IVM-II		2	9			11	13		31,5	27,0				5	ОСТ 92 1308-74 (13)	0,009
27x12-IV-I	2PM27			21	23,5			25,5			24	10,5	Полиамид ПА ГОСТ 10589-73-(13)			
27x12-IVM-I																
27x12-IV-II																
27x12-IVM-II		3	12			14	16		34,5	28,5						
27x14-IV-I																
27x14-IVM-I																
27x14-IV-II																
27x14-IVM-II		3	14			16	18		36,5	29,5						

ОСТ92 1307-74 стр. 7

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74		Д326/М	25/6

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъемов~~ соединителей (13)	B	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз. 1 корпус угловой материал	поз. 2 кольцо обознач	№ ОСТ	Масса кг
27x16-IУ-I																
27x16-IУМ-I	2РМ27	4	16	21	23,5	18	20	25,5	38,5	30,5	24	10,5		5		0,009
27x16-IУ-II																
27x16-IУМ-II																
30x6-IУ-I																
30x6-IУМ-I																
30x6-IУ-II																
30x6-IУМ-II		2	6			8	10		28,5	25,5						
30x8-IУ-I																
30x8-IУМ-I																
30x8-IУ-II																
30x8-IУМ-II		2	8			10	12		30,5	26,5						
30x10-IУ-I	2РМ30			24	26,5			28,5			28	12,0	Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (13)	6	ОСТ 92 1308-74 (13)	0,010
30x10-IУМ-I																
30x10-IУ-II																
30x10-IУМ-II		3	10			12	14		32,5	27,5						
30x12-IУ-I		3	12			14	16		34,5	28,5						
30x12-IУМ-I																

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-74	5.8.74		Ф326/74	25/IX 74

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение соединителей разъемов (13)	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ±0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 кольцо обознач.	№ ОСТ	Масса кг
30x12-IУ-II	2РМ30	3	12	24	26,5	14	16	28,5	34,5	28,5	28	12,0	Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (13)	6	ОСТ 92 1308-74 (13)	0,010
30x12-IУ-II																
30x14-IУ-I																
30x14-IУМ-I																
30x14-IУ-II																
30x14-IУМ-II		3	14			16	18		36,5	29,5						
30x16-IУ-I		4	16			18	20		38,5	30,5						
30x16-IУМ-I																
30x16-IУ-II																
30x16-IУМ-II																
30x18-IУ-I		4	18			20	22		40,5	31,5						
30x18-IУМ-I																
30x18-IУ-II																
30x18-IУМ-II																
33x7-IУ-I	2РМ33	2	7	27	29,5	9	11	31,5	29,5	26,0	28	13,5		7		0,011
33x7-IУМ-I																
33x7-IУ-II																
33x7-IУМ-II																

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
33/19-77	5.8.77		326/75	12.5.77

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъединителей~~ соединителей (13)	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 +0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 кольцо обознач.	№ ОСТ	Масса кг
33x11-IУ-I	2РМ33	3	II	27	29,5	I3	I5	31,5	31,5 ~~33,5~~	26,0 ~~28,0~~ (3)	28	I3,5	Поковка СПО литьевой ГОСТ II589-~~73~~ (13)	7	ОСТ 92 I308-~~74~~ (13)	0,0II
33x11-IУМ-I																
33x11-IУ-II																
33x11-IУМ-II																
33x14-IУ-I		3	I4			I6	I8		36,5	29,5						
33x14-IУМ-I																
33x14-IУ-II																
33x14-IУМ-II																
33x18-IУ-I		4	I8			20	22		40,5	31,5						
33x18-IУМ-I																
33x18-IУ-II																
33x18-IУМ-II																
33x20-IУ-I		4	20			22	24		42,5	32,5						
33x20-IУМ-I																
33x20-IУ-II																
33x20-IУМ-II																
36x6-IУ-I	2РМ36	2	6	30	32,5	8	I0	34,5	28,5	25,5	32	I5,0		8		0,0I3
36x6-IУ-I																

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/12-74	5.8.74		Ф326/21	25/II 74

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение (13) ~~разъемов~~ соединителей	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 +0,5	R_1	пов. 1 корпус угловой материал	пов. 2 кольцо обознач.	№ ОСТ	Масса кг
36x6-IУ-II	2РМ36	2	6	30	32,5	8	10	34,5	28,5	25,5	32	15,0	Позиция 610 ~~ГОСТ 10588-73~~ (13)	8	ОСТ 92 1307-74 (13)	0,013
36x6-IУМ-II																
36x8-IУ-I		2	8			10	12		30,5	26,5						
36x8-IУМ-I																
36x8-IУ-II																
36x8-IУМ-II																
36x10-IУ-I		3	10			12	14		32,5	27,5						
36x10-IУМ-I																
36x10-IУ-II																
36x10-IУМ-II																
36x12-IУ-I		3	12			14	16		34,5	28,5						
36x12-IУМ-I																
36x12-IУ-II																
36x12-IУМ-II																
36x14-IУ-I		3	14			16	18		36,5	29,5						
36x14-IУМ-I																
36x14-IУ-II																
36x14-IУМ-II																

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/12-74	5.8.74		326/75	12.5.77.

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение разъемов соединителей (13)	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ±0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 кольцо обозначение	поз.2 кольцо ГОСТ	Масса кг
36x16-IУ-I	2РМ36	4	16	30	32,5	18	20	34,5	38,5	30,5	32	15,0	Поковка ОТО ЛМТ6ОТ1 ГОСТ 10589-74 (13)	8	ОСТ 92 1308-74 (13)	0,013
36x16-IУМ-I																
36x16-IУ-II																
36x16-IУМ-II																
36x18-IУ-I		4	18			20	22		40,5	31,5						
36x18-IУМ-I																
36x18-IУ-II																
36x18-IУМ-II																
39x8-IУ-I	2РМ39	2	8	33	35,5	10	12	37,5	30,5	26,5	32	16,5		9		0,015
39x8-IУМ-I																
39x8-IУ-II																
39x8-IУМ-II																
39x12-IУ-I		3	12			14	16		34,5	28,5 (3)						
39x12-IУМ-I																
39x12-IУ-II																
39x12-IУМ-II																
39x14-IУ-I		3	14			16	18		36,5	29,5 ±0,5						
39x14-IУМ-I																

ОСТ92 1307-74 стр. 12

Ф 1155-1009-76

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
33/19-74	5.8.74		326/75	12.5.77

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение соединителей (13)	б	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 кольцо обознач.	№ ОСТ	Масса кг
39x14-IУ-II	2РМ39	3	14	33	35,5	16	18	37,5	36,5	29,5	32	16,5	Поковки 610 литьевой (13) ГОСТ 10589-73	9	ОСТ 1308-74 (13)	0,015
39x14-IУМ-II																
39x16-IУ-I		4	16			18	20		38,5	30,5						
39x16-IУМ-I																
39x16-IУ-II																
39x16-IУМ-II																
39x18-IУ-I		4	18			20	22		40,5	31,5						
39x18-IУМ-I																
39x18-IУ-II																
39x18-IУМ-II																
39x20-IУ-I		4	20			22	24		42,5	32,5						
39x20-IУМ-I																
39x20-IУ-II																
39x20-IУМ-II																
42x8-IУ-I	2РМ42	2	8	36	38,5	10	12	40,5	30,5	26,5	32	18,0 ~~18,5~~ (3)				0,018
42x8-IУМ-I																
42x8-IУ-II																
42x8-IУМ-II																

ОСТ92 1307-74 стр. 13

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77		326/75	12.5.77.

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъединителей~~	b	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз.1 корпус угловой материал	поз.2 кольцо обозначение	поз.2 кольцо № ОСТ	Масса кг
42x10-IУ-I																
42x10-IУМ-I																
42x10-IУ-II																
42x10-IУМ-II	2РМ42	3	10			12	14		32,5	27,5		3 18,0 ~~18,5~~	Поковки 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (13)	10	ОСТ 32 1308-74 (13)	0,018
42x12-IУ-I				36	38,5			40,5			32					
42x12-IУМ-I																
42x12-IУ-II																
42x12-IУМ-II		3	12			14	16		34,5	28,5						
42x14-IУ-I																
42x14-IУМ-I																
42x14-IУ-II																
42x14-IУМ-II		3	14			16	18		37,0 ~~36,5~~	3 30,0 ~~29,5~~						
42x16-IУ-I																
42x16-IУМ-I																
42x16-IУ-II																
42x16-IУМ-II		4	16			18	20		38,5	30,5						
42x18-IУ-I		4	18			20	22		40,5	31,5						
42x18-IУМ-I																

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77		326/75	12.5.77

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	Обозначение разъемов соединителей	в	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз. 1 корпус угловой материал	поз. 2 кольцо обозначение	поз. 2 кольцо № ОСТ	Масса кг
42x18-IУ-II	2РМ42	4	18	36	38,5	20	22	40,5	40,5	31,5	32	3 18,0 ~~18,5~~	Поковка 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (73)	Ю	ОСТ 92 1307-74 (73)	0,018
42x18-IУМ-II																
42x20-IУ-I		4	20			22	24		42,5	32,5						
42x20-IУМ-I																
42x20-IУ-II																
42x20-IУМ-II																
42x22-IУ-I		4	22			24	26		44,5	33,5						
42x22-IУМ-I																
42x22-IУ-II																
42x22-IУМ-II																
42x24-IУ-I		4	24			26	28		46,5	34,5						
42x24-IУМ-I																
42x24-IУ-II																
42x24-IУМ-II																
42x25-IУ-I		4	25			27	29		47,5	35,0						
42x25-IУМ-I																
42x25-IУ-II																
42x25-IУМ-II																

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.		Подп. и дата
38/79-77	5.8.77		326	75	12.5.77.

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение соединителей (13)	в	Д 1	Д 2	Д 3	Д 4	Д 5	Д 6	L_1	L_2	L_3 ± 0,5	R_1	поз. 1 корпус угловой материал	поз. 2 кольцо обознач.	поз. 2 кольцо № ОСТ	Масса кг
42х26-IУ-I	2РМ42	4	26	36	38,5	28	30	40,5	48,5	35,5	32	~~18,5~~ 18,0 (3)	Полимер 610 ГОСТ 10589-73 (13)	10	ОСТ 92 1308-74 (13)	0,018
42х26-IУМ-I																
42х26-IУ-II																
42х26-IУМ-II																
45х8-IУ-I	2РМ45	2	8	39	41,5	10	12	43,5	30,5	26,5	32	~~20,0~~ 19,5 (3)		11		0,020
45х8-IУМ-I																
45х8-IУ-II																
45х8-IУМ-II																
45х10-IУ-I		3	10			12	14		32,5	27,5						
45х10-IУМ-I																
45х10-IУ-II																
45х10-IУМ-II																
45х12-IУ-I		3	12			14	16		34,5	28,5						
45х12-IУМ-I																
45х12-IУ-II																
45х12-IУМ-II																
45х14-IУ-I		3	14			16	18		36,5	29,5						
45х14-IУМ-I																

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-77	5.8.77		326/75	12.5.77

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение соединителей (13) ~~разъемов~~	b	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ±0,5	R_1	Поз.1 Корпус угловой материал	Поз.2 Кольцо обознач.	Поз.2 Кольцо № ОСТ	Масса кг
45x14-IУ-II	2РМ45	3	14	39	41,5	16	18	43 5	36,5	29,5	32	19,5 (3) ~~20,0~~	Бронзовая БР0 ГОСТ 10589-~~71~~ (13)	II	ОСТ 92 1308-~~74~~ (13)	0,020
45x14-IУМ-II																
45x16-IУ-I		4	16			18	20		38,5	30,5						
45x16-IУМ-I																
45x16-IУ-II																
45x16-IУМ-II																
45x18-IУ-I		4	18			20	22		40,5	31,5						
45x18-IУМ-I																
45x18-IУ-II																
45x18-IУМ-II																
45x20-IУ-I		4	20			22	24		42,5	32,5						
45x20-IУМ-I																
45x20-IУ-II																
45x20-IУМ-II																
45x22-IУ-I		4	22			24	26		44,5	33,5						
45x22-IУМ-I																
45x22-IУ-II																
45x22-IУМ-II																

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
38/19-79	5.8.79		526/75	12.5.79.

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ~~разъединителей~~ соединителей (В)	b	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	$Д_4$	$Д_5$	$Д_6$	L_1	L_2	L_3 ±0,5	R_1	Поз.1 Корпус угловой	Поз.2 Кольцо		Масса кг
													Материал	Обознач.	№ ОСТ	
45x24-IУ-I	2РМ45	4	24	39°	41,5	26	28	43,5	46,5	34,5	32	3 ~~20,0~~ 1,5	Полимер 610 литьевой ГОСТ 10589-73 (12)	II	ОСТ 92 1308-74 (13)	0,020
45x24-IУМ-I																
45x24-IУ-II																
45x24-IУМ-II																
45x26-IУ-I		4	26			28	30		48,5	35,5						
45x26-IУМ-I																
45x26-IУ-II																
45x26-IУМ-II																
45x28-IУ-I		4	28			30	32		50,5	36,5						
45x28-IУМ-I																
45x28-IУ-II																
45x28-IУМ-II																

3. Пример условного обозначения корпуса облегченного с посадочным диаметром ~~М14х1 кл.3~~ М14х1-6g, диаметром хвостовика $Д_I$=5 мм, типа I, углового, варианта I, неметаллизированного:

Корпус 14х5-IУ-I - ОСТ 92 1307-74.

4. Пример условного обозначения корпуса облегченного с посадочным диаметром ~~М14х1 кл.3~~ М14х1-6g, диаметром хвостовика $Д_I$=5 мм, типа I, углового, варианта II, металлизированного:

Корпус 14х5-IУМ-II - ОСТ 92 1307-74.

5. Материал: полиамид 610 литьевой - ГОСТ 10589-~~73.~~

6. Все размеры обеспечиваются прессформой.

7. Шероховатость поверхности ~~∇10~~ Rz 40 обеспечивается прессформой.

8. Размеры без допусков выполнять ~~по 7 классу точности с двухсторонним отклонением.~~ с точностью $\pm \frac{IT14}{2}$ (~~СМ7~~) $\frac{IT16}{2}$ (СМ9)

9. Положение пазов относительно плоскости ~~разъема~~ соединителя прессформы произвольное.

10. Линию пересечения поверхностей с размерами $Д_I$ и $Д_2$ притупить механически.

11. Допускается вместо радиусов округлений R 0,5 притупление кромок.

12. Допускается на поверхности "К" детали поз.2 наличие пленки полиамида до 0,5 мм.

13. Маркировать шрифтом ~~выпуклым ПО-3 и М-3 по ГОСТ 2930-62~~ 3-Пр3 по ГОСТ 26.008 посадочный диаметр ~~разъема~~ соединителя и диаметр хвостовика корпуса (например: корпус 14х5-IУ-I - ОСТ 92 1307-~~74~~ маркировать 14х5).

14. Вакуумное напыление для металлизированных корпусов производить только на наружную поверхность корпуса по приложению 2 к ОСТ 92 1301-~~74.~~

15. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

16. Остальные технические требования по ОСТ 92 1301-~~74.~~

17. Допускается: а) в корпусах с диаметром хвостовика $Д_I$ до 10мм выполнять два паза размером "в" вместо четырех;

б) наличие пленки полиамида на кольце /поз.2/, не препятствующей прохождению резьбового калибра;

в) частичное нарушение покрытия на кольце, как след от инструмента;

г) отдельные точечные металлические включения в полиамиде

д) в корпусах облегченных выполнять три паза размером „в", расположенных под углом 120°, вместо четырёх.

Изм. 19.XI.75г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
61/119-75	Изм. 19.XI.75	38/19-74		

е) маркировать корпус варианта 2 по виду Б черт.1.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3Р/19	17.10.90			

(13) Нов С155.1001-89

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №ГР В 3658 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 26.008-85	13
ГОСТ 10589-73	Таблица; 5
ОСТ 92 1301-74	14; 16
ОСТ 92 1308-74	Таблица

Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Подпись и дата | № подл.

(13) Зам С155.1001-89 Ле9

УДК 621.316.541.112-213-238:006.036 Группа 063

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОЛЬЦА ДЛЯ КОРПУСОВ ОБЛЕГЧЕННЫХ УГЛОВЫХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ СЕРИИ 2РМ.

Конструкция и размеры

ОСТ92 1308-74

ОКСТУ 6315

Дата введения 01.10.74

1. Настоящий стандарт распространяется на кольца для корпусов облегченных кабельных изделий - по ОСТ 92-0320, ГОСТ 20.39.304.

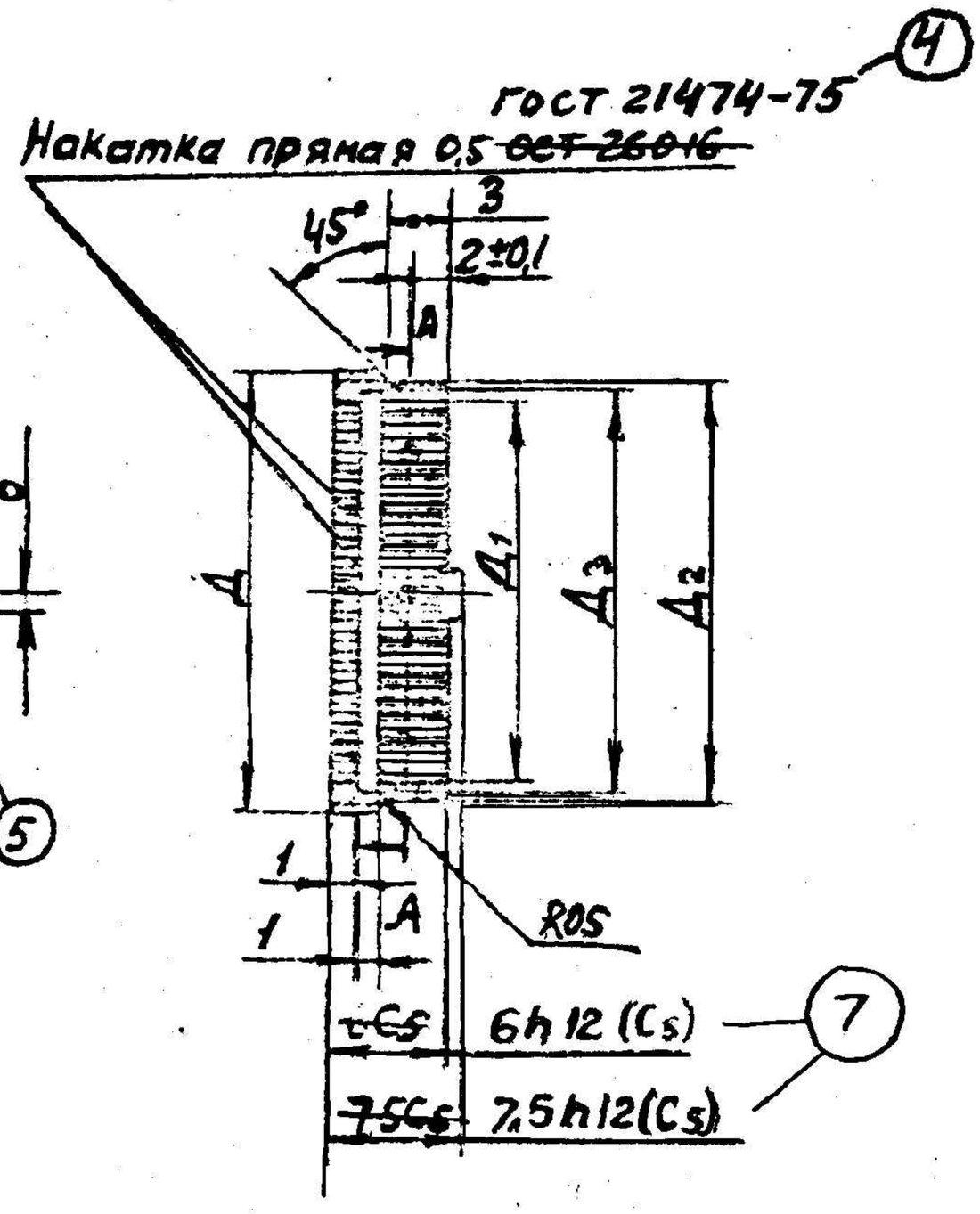
Стандарт устанавливает конструкцию и размеры колец для корпусов облегченных угловых соединителей серии 2РМ.

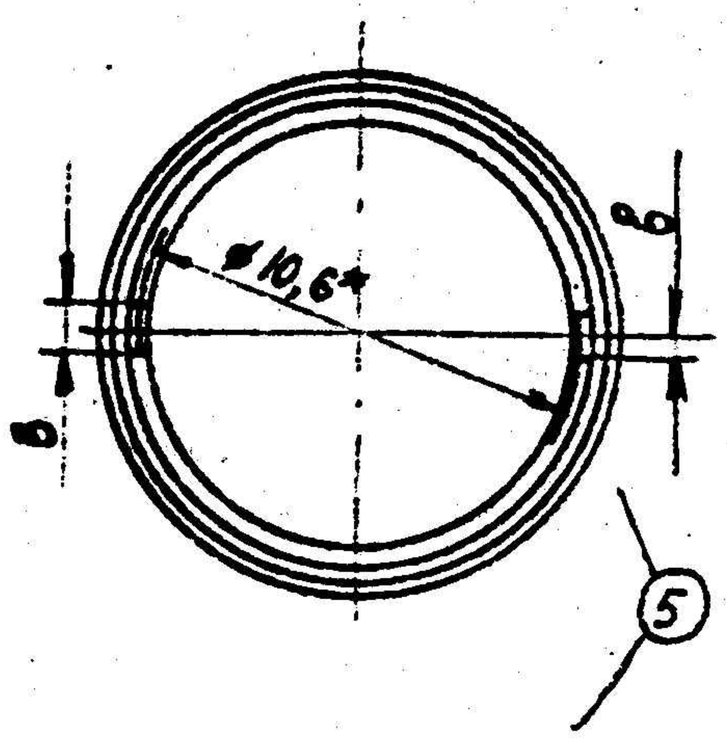
2. Конструкция и размеры колец приведены на чертеже и в таблице.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

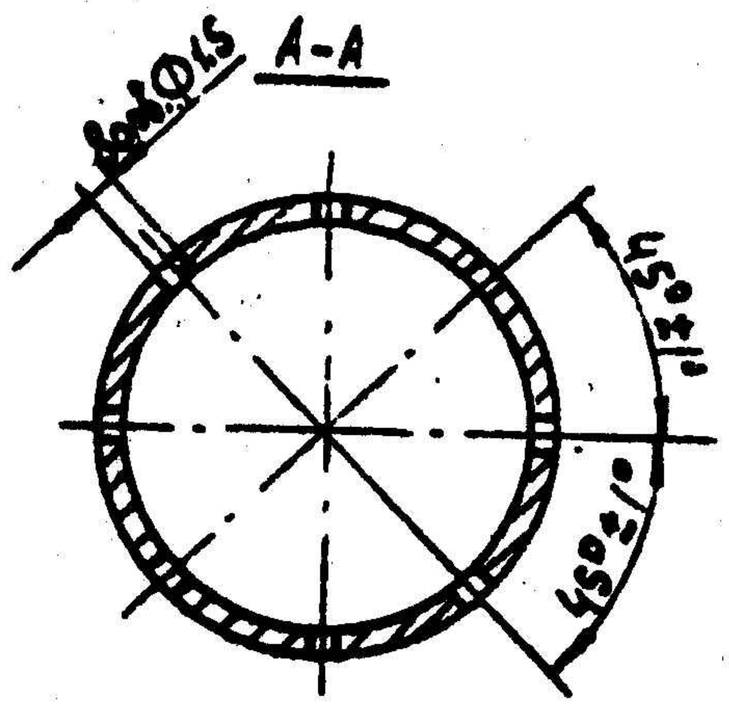
(13) Зам С155 1001-89

▽5





* Внутренний диаметр усиков только для кольца 1.



Черт.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
1986-77	[illegible]			

Таблица

Размеры в мм (7)

Обозначение	Д (7)	$Д_1$ ~~$Д_5$~~ ~~H12(d5)~~	$Д_2$ ~~$Б_5$~~ ~~h12(c5)~~	$Д_3$ ~~$Д_5$~~ ~~H12(d5)~~	В ~~$Б_5$~~ ~~h12(c5)~~	в ±0,2	Масса кг
I	M14×1-6g ~~M14xI кл.3~~	I0	I2,5	II,5	2,2	I,I	0,0007
2	M18×1-6g ~~M18xI кл.3~~	I4	I6,5	I5,5	2,2	I,I	0,0008
3	M22×1-6g ~~M22xI кл.3~~	I8	20,5	I9,5	2,2	I,I	0,0009
4	M24×1-6g ~~M24xI кл.3~~	20	22,5	2I,5	2,2	I,I	0,00I4
5	M27×1-6g ~~M27xI кл.3~~	23	25,5	24,5	3,2	I,6	0,00I5
6	M30×1-6g ~~M30xI кл.3~~	26	28,5	27,5	3,2	I,6	0,00I7
7	M33×1-6g ~~M33xI кл.3~~	29	3I,5	30,5	3,2	I,6	0,0020
8	M36×1-6g ~~M36xI кл.3~~	32	34,5	33,5	3,2	I,6	0,0022
9	M39×1-6g ~~M39xI кл.3~~	35	37,5	36,5	3,2	I,6	0,0023
I0	M42×1-6g ~~M42xI кл.3~~	38	40,5	39,5	3,2	I,6	0,0024
II	M45×1-6g ~~M45xI кл.3~~	4I	43,5	42,5	3,2	I,6	0,0025

3. Условное обозначение кольца с резьбой M14×1-6g ~~M14xI кл.3~~. (7)

Кольцо I - ОСТ 92 I308-74

4. Материал: сплав алюм. АМг6М - ГОСТ 21488-76 ~~4784-68~~. (4) (13)

(13) 5. Покрытие Ан.Окс.хр. ~~Хр.~~

6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

7. Остальные технические требования по ОСТ 92-0594-76. (13) (1)

(13) 8. Допускается для изготовления колец использовать трубы по ГОСТ I8475-82 ~~-73~~ и ГОСТ I8482-79 ~~-78~~. (12)

9. Допускается при сверлении отверстий ∅ I,5 на выходе сверла острые кромки не притуплять. (3)

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ инструктивным письмом от 30 мая 1974 г. №193.
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН предприятием ВНИИСОТ за №Р В 3659 от 01.04.80.
3. Срок первой проверки стандарта 1978г. Периодичность проверки стандарта 1982 г., 1984 г., далее каждые 5 лет.
4. Введен впервые.
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ.

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ В 20.39.304-76	1
ГОСТ 18475-82	8
ГОСТ 18482-79	8
ГОСТ 21474-75	Чертеж
ГОСТ 21488-76	4
ОСТ 92-0320-68	1
ОСТ 92 0594-70	7

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

38/19 | 17.11.90

(13) Зам С155.1004-89 ДХ.

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Лист
ОСТ 92 1301-74	Корпуса облегченные для ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ и РС. Технические условия.	2 (13)
ОСТ 92 1302-74	Корпуса облегченные прямые для ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ. Конструкция и размеры.	36 (13)
ОСТ 92 1303-74	Корпуса облегченные прямые для ~~разъемов~~ соединителей серии РС.	(13)
	Конструкция и размеры.	47
ОСТ 92 1304-74	Втулки для корпусов облегченных прямых ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ и РС.	(13)
	Конструкция и размеры.	54
ОСТ 92 1305-74	Корпуса облегченные угловые с гайкой для ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ.	(13)
	Конструкция и размеры.	59
ОСТ 92 1306-74	Гайки для корпусов облегченных угловых ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ.	(13)
	Конструкция и размеры.	73
ОСТ 92 1307-74	Корпуса облегченные угловые для ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ.	
	Конструкция и размеры.	78
ОСТ 92 1308-74	Кольца для корпусов облегченных угловых ~~разъемов~~ соединителей серии 2РМ.	(13)
	Конструкция и размеры.	98

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
31/19-84 | 5.4.84 | | 03861/21 | 25/4.84

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подп.	Дат
	Измененных	Замененных	Новых	Изъятых					
1	NN.страниц сборника 5, 35, 45, 50, 100, 101.	52, 96	—	—	103	Изм-N1		Подп.	19.11.
2	№№ страниц сборника 16, 17, 20, 23, 24, 27, 31, 33, 34	—	—	—	103	Изм N2		Подп.	13.2.7
3	№№ страниц сборника 6, 38, 39, 55, 81, 82, 83, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 100.	7, 17, 19, 57, 76,	—	—	103	Изм 155.1004-76		Подп.	22.01.7
4	№№ страниц сборника 16, 23, 26, 30, 45, 53, 72, 97, 100	32, 33, 34, 58, 77, 101	—	—	103	Изм 155.1024-[redacted]		Подп.	27.10.78
5	№№ страниц сборника 2, 36, 47, 54, 59, 73, 78, 98, 5, 9, 11, 13, 29, 45, 52, 55, 57, 74, 96, 99	7, 56	—	—	103	Изм 155.1024-78		Подп.	14.11.79
6	5, 7, 13, 35, 45, 52, 62, 74, 96.	—	—	—	103	155.1028-79		Подп.	21.03.80

Изм. 1 Лист 47 Изм. 2 Лист 47 Изм. 3 Лист 47 Изм. 4 Лист 47 Изм. 5 Лист 47 Изм. 6 Лист 47

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц) изменен-ных	заменен-ных	новых	аннулиро-ванных	Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопро-водительного докум. и дата	Подп.	Дата
7	номера страниц сборника 30, 39, 40		104	-	104	155.1031-79			20.12 -79
	41, 42, 43								
	44, 45, 46								
	50, 51, 52								
	56, 57, 71								
	76, 96, 99								
	100								
	номера стр. сборника								
8	33					155.1001-80			09.01 80
9	2, 5, 13, 16,					155.1020-80			07.07 80
	20, 22, 24,								
	31, 33, 34,								
	35								
	36					155.1021-80			07.07 80
	47					155.1022-80			07.07 80
	51					155.1023-80			07.07 80
	59					155.1024-80			07.07 80
	75					155.1025-80			07.07 80
	78					155.1026-80			07.07 80
	95					155.1027-80			07.07 80
	номера страниц сборника								
10	36; 45; 2					С155.1022-82			19.10. 82
	47; 52; 54;								
	57; 59; 73;								
	86; 90; 78;								
	номера страниц сборника								
11	56; 43; 44					С155.1021-82			19.10 82

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

28/14-74 19.12.79

Лист регистрации изменений

Изм	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум	Входящий № сопроводительного докум. дата	Подп	Дата
	измененных	заменных	новых	аннулированных					
12	номера страниц сборника 4, 5, 16, 20,	—	105	—	105	изв. С155.1024-84			27.07.85
	26, 31, 33,								
	34, 35, 36,								
	47, 54, 59,								
	73, 78, 98,								
	100, 101								
13	1, 3÷5, 7÷9, 11, 13, 17÷24,	2, 33, 34, 36, 46, 47, 53, 54	96а	35		С155.1001-89			24.01.91
	26, 27, 16, 31, 32, 38÷45,	57÷59, 72, 73, 97, 98							
	48÷52, 55, 61÷71, 81÷96	101,							
	100, 102								

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

(12) Нов. С155.1024-84