



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВЫВОДЫ ГЕРМЕТИЧНЫЕ МНОГОКОНТАКТНЫЕ Конструкция и размеры

ОСТ 92-0839-80

Всего листов ~~24~~ ²⁷ ~~25~~ ²⁸

Издание официальное

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Н 13-84	Лид 4/2			

Восстановлен с подлинника
Берн 20.05.88г инженер Фомин А.Я.Гомель

УДК 621.3.066.6-762(063.74) *Восстановленный подлинник № 1*
Группа Б78

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВЫВОДЫ ГЕРМЕТИЧНЫЕ МНОГОКОНТАКТНЫЕ

ОСТ 92-0839-80

Конструкция и размеры

Взамен ОСТ 92-0839-72

письмом Министерства

от 16 декабря 1980 г. № ИП-382 срок введения установлен
с 1 января 1982г.

Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы многоконтактных герметичных выводов и устанавливает их конструкцию и размеры.

Исх. № докум.	Лист	Дата	Изменения	№	Изм.	Дата	Подп.	Изм.
Н/3 81	4/7							

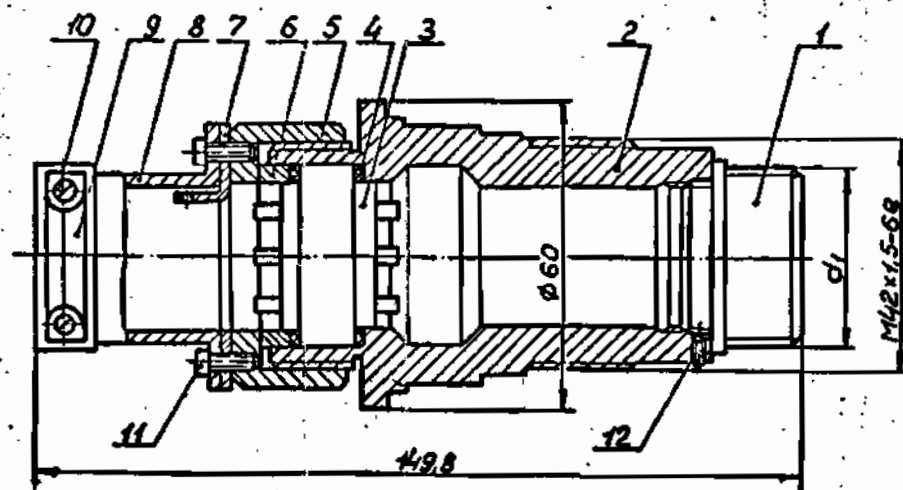
15 Проверен в 1982г.
14 Проверен в 1988г.
Проверен в 1984 г.

Издание официальное ГРБ 3968 от 18.04.84 Перепечатка воспрещена

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Корпус герметичного Вывода.

1.1.1. Конструкция и размеры корпуса герметичного вывода должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Число контакт- тов вилки	Число клемм кабод- ки	Ответ- ная часть са старо- ны вилки	Примечание	№	Масштаб	Поз.1 Вилка	Поз.2 Штуцер	Поз.3 Колодка	Поз.4 Прокладка	Поз.5 Гайка	Поз.6 Кольцо			
						Количество								
						1	1	1	2	1	1			
Справочные						Обозначение деталей								
19	7	Разетки тип 201, состоя- щие из размер и числу контак- тов вил- ки		M27x1,5-8h	Q381	1-ОСТ92-0839-80	5-ОСТ92-0839-80	9-ОСТ92-0839-80	13-ОСТ92-0839-80	14-ОСТ92-0839-80	15-ОСТ92-0839-80			
20						M36x1,5-8h	4-ОСТ92-0839-80					8-ОСТ92-0839-80		
24						M30x1,5-8h	2-ОСТ92-0839-80					6-ОСТ92-0839-80		
32						M33x1,5-8h	3-ОСТ92-0839-80					7-ОСТ92-0839-80		
19	15	Разетки тип 201, состоя- щие из размер и числу контак- тов вил- ки		M27x1,5-8h	Q388	1-ОСТ92-0839-80	5-ОСТ92-0839-80	10-ОСТ92-0839-80	13-ОСТ92-0839-80	14-ОСТ92-0839-80	15-ОСТ92-0839-80			
20						M36x1,5-8h	4-ОСТ92-0839-80					8-ОСТ92-0839-80		
24						M30x1,5-8h	2-ОСТ92-0839-80					6-ОСТ92-0839-80		
32						M33x1,5-8h	3-ОСТ92-0839-80					7-ОСТ92-0839-80		
19	21	(поз.1)		M27x1,5-8h	Q404	1-ОСТ92-0839-80	5-ОСТ92-0839-80	11-ОСТ92-0839-80	13-ОСТ92-0839-80	14-ОСТ92-0839-80	15-ОСТ92-0839-80			
20						M36x1,5-8h	4-ОСТ92-0839-80					8-ОСТ92-0839-80		
24						M30x1,5-8h	2-ОСТ92-0839-80					6-ОСТ92-0839-80		
32						M33x1,5-8h	3-ОСТ92-0839-80					7-ОСТ92-0839-80		

Продолжение таблицы

Число контак- тов вилки	Число клемм кало- дки	Ответная часть со стороны вилки	Поз. 7 Контакт	Поз. 8 Переходник	Поз. 9 Хлмут	Поз. 10 Винт	Поз. 11 Винт	Поз. 12 Винт										
			Количество															
			1	1	1	2	4	2										
Справочные			Обозначение деталей															
19	7	Розетки типа 2АУ соответ- ствующие размерам и числу контак- тов	16-ОСТ92-0839-80	17-ОСТ92-0839-80	18-ОСТ92-0839-80	М4-69х16. 21. 11 ОСТ92-0726-72	М4-69х8. 21. 11 ОСТ92-0726-72	М3-69х8. 21. 11 ОСТ92-0738-72										
20								М3-69х4. 21. 11 ОСТ92-0738-72										
24								М3-69х6. 21. 11 ОСТ92-0738-72										
32								М3-69х4. 21. 11 ОСТ92-0738-72										
19	15							16-ОСТ92-0839-80	17-ОСТ92-0839-80	18-ОСТ92-0839-80	М4-69х16. 21. 11 ОСТ92-0726-72	М4-69х8. 21. 11 ОСТ92-0726-72	М3-69х8. 21. 11 ОСТ92-0738-72					
20													М3-69х4. 21. 11 ОСТ92-0738-72					
24													М3-69х6. 21. 11 ОСТ92-0738-72					
32													М3-69х4. 21. 11 ОСТ92-0738-72					
19	21	вилки (поз. 1)											16-ОСТ92-0839-80	17-ОСТ92-0839-80	18-ОСТ92-0839-80	М4-69х16. 21. 11 ОСТ92-0726-72	М4-69х8. 21. 11 ОСТ92-0726-72	М3-69х8. 21. 11 ОСТ92-0738-72
20																		М3-69х4. 21. 11 ОСТ92-0738-72
24																		М3-69х6. 21. 11 ОСТ92-0738-72
32																		М3-69х4. 21. 11 ОСТ92-0738-72

Пример условного обозначения корпуса герметичного вывода с числом контактов вилки - 19

и числом клемм колодки - 7:

Корпус 19-7-ОСТ92-0839-80

1.1.2. Размеры для справок.

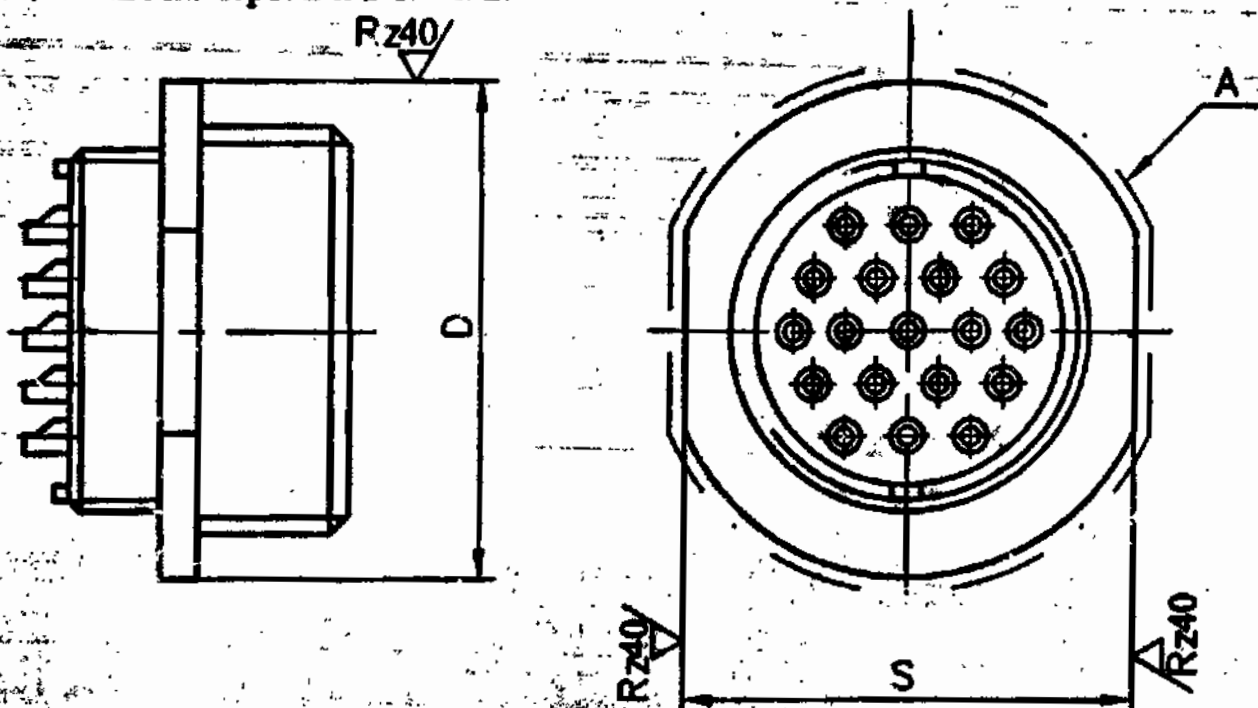
1.1.3. Конец корпуса со стороны вилки поз. 1

Закрывать технологической крышкой по ГОСТ 25930-83. В целях использования до полного износа имеющейся на предприятиях оснастки для изготовления крышек по ОСТ 92-0402-79 допускается применять вместо крышек по ГОСТ 25930-83 соответствующие крышки по ОСТ 92-0402-79.

1.1.4. Маркировать и клеить к на бирке.

1.2. Вилки 1-4

1.2.1. Конструкция и размеры вилок 1-4 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Вилка	Заготовки	D	S		Масса, кг
			Номин.	Пред.откл.	
1	Вилка ОС 2РМГ24Б19Ш1Е2 ГЕО.364.140 ТУ, БРО.364.045 ТУ	32,8	30	h12	0,036
2	Вилка ОС 2РМГ27Б24Ш1Е2 ГЕО.364.140 ТУ, БРО.364.045 ТУ	38	34		0,044
3	Вилка ОС 2РМГ30Б32Ш1Е2 ГЕО.364.140 ТУ, БРО.364.045 ТУ				0,047
4	Вилка ОС 2РМГ33Б20Ш4Е2 ГЕО.364.140 ТУ, БРО.364.045 ТУ				0,056

Пример условного обозначения вилки 1:
Вилка 1 - ОСТ 92-0839-80

1.2.2. Заготовку доработать согласно данному чертежу.

1.2.3. Допускается на размере D наличие лысок от квадрата и углублений от отверстий.

1.2.4. Покрытие наружной поверхности А - Грунтовка ВЛ - 02 (1).
Эмаль ЭП - 51 защитная (1).V.Y2.1-1 ОСТ 92-9498-81.

1.2.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

(20)

Зам. 436.351.79.20-02Г

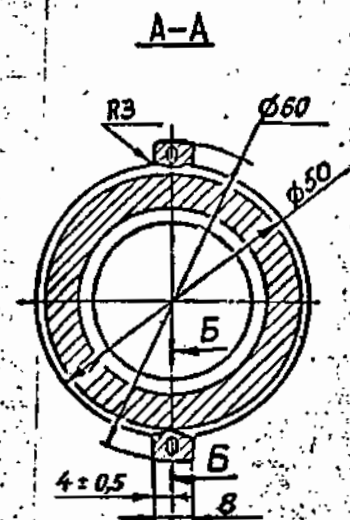
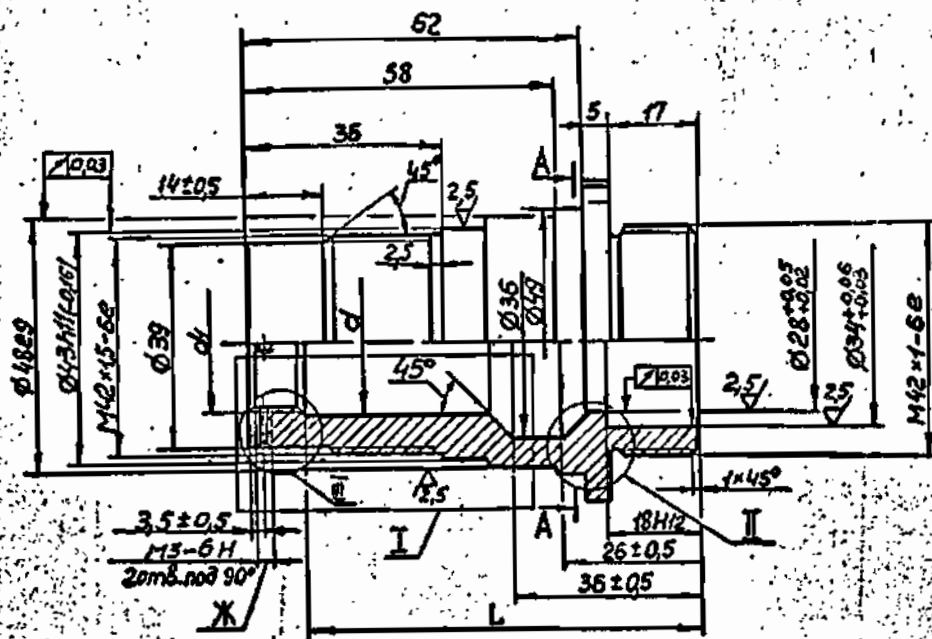
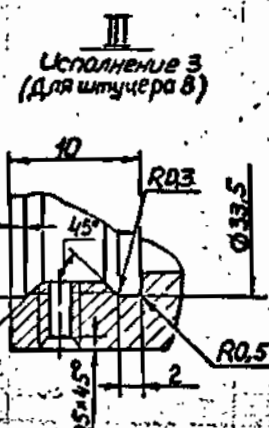
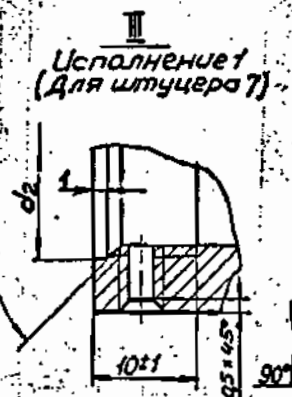
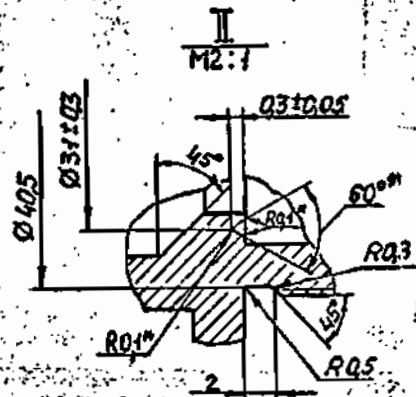
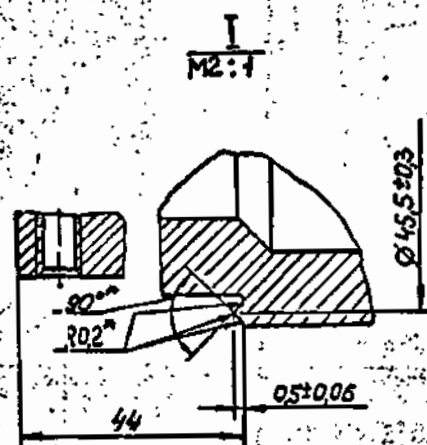
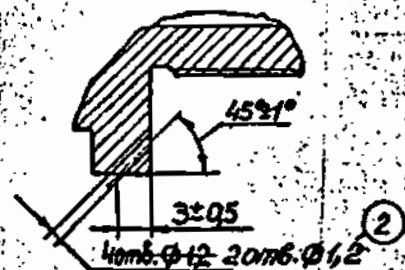
Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата
Н52-02	25.02.89			

Д

1.3. Штуцера 5-8

1.3.1. Конструкция и размеры штуцеров 5-8 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

ОСТ 92-0839-80 Лист 5

Rz20
V(✓)Б-Б
M2:1

Черт. 3

Вид, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. № инв. № дубл.	Подп. и дата
Н13-81	4/3		

Размеры в мм Таблица 3

Штуцер	L		d	d ₁	d ₂
	Норм.	Пред. откл.			
5	77	±0,5	28,0	М24х1-6Н лев.	25
6	76			М27х1-6Н лев.	28
7	-		28,9	М30х1-6Н лев.	31
8	-		28,0	М33х1-6Н лев.	34

Пример условного обозначения штуцера 5:

Штуцер 5-ОСТ92-0839-80

1.3.2 Материал: прутки Д16ЛП.КР. ГОСТ 21488-76

1.3.3 Размеры обеспеч. инстр.

1.3.4 Покрытие АН.Окс. НХР. - (9)

Допускается отсутствие покрытия в отб.жс.

1.3.5 Масса 0,4 кг.

1.3.6 Маркировать 4 и клеить на бирке.

Печать и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Печать и дата

Исх. №

1.4. Колодки 9-11.

1.4.1. Конструкция и размеры колодок 9-11 должны соответствовать указанным на черт.4 и табл. 4.

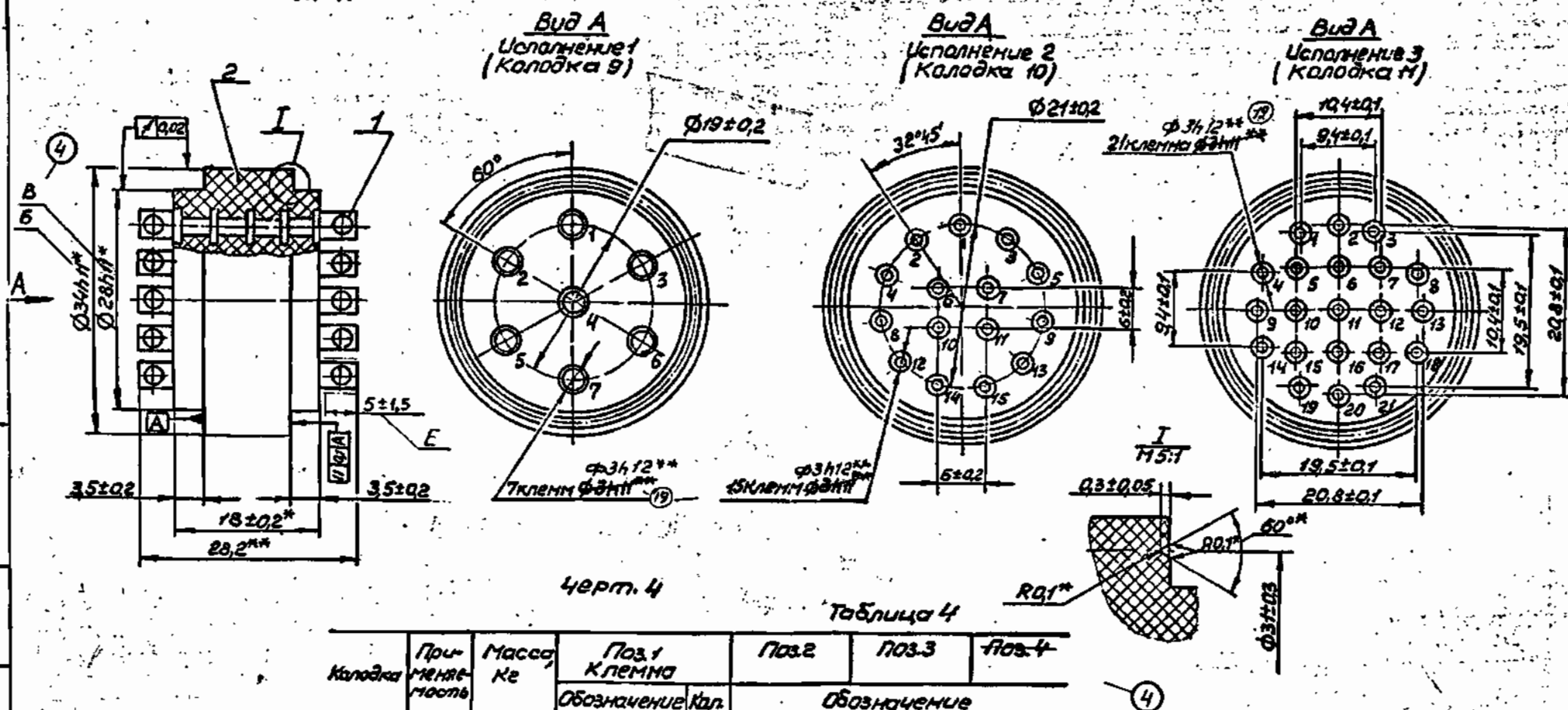


Таблица 4

Колодка	При- менение посты	Масса, кг	Поз.1 Клемма		Поз.2	Поз.3	Поз.4
			Обозначение	Кол.	Обозначение		
9		0,0325	12-ОСТ92- -О839-80	7	Прессован- ный ЛГ-4Б- ГОСТ20437-75 ГОСТ20437-89	Клей БФ-4- ГОСТ12172-74	Применя- ется ГОСТ1931-76
10		0,040		15			
11		0,0560		21			

Пример условного обозначения колодки 9:
Колодка 9-ОСТ 92-0839-80

Восстановленный подлинник №1

1.4.2. Параметр шероховатости поверхности детали поз.2

$Ra \leq 1,25$ мкм, обеспечивается прессформой.

1.4.3. На поверхности в местах выхода клемм поз.1 допускаются следы литников высотой не более 0,5 мм.

1.4.4. На концы клемм поз.1 на размерах Е нанести покрытие Гор.ПОС 6I до проверки колодки на герметичность. Допускается концы клемм поз.1 покрыть до опрессовки. Допускается не наносить покрытие Гор.ПОС 6I при условии обеспечения сохранности гальванического покрытия HI.0-C(60) 3 опл. на подлежащих пайке поверхностях.

1.4.5. Отклонение центрального угла между осями двух любых клемм поз.1 $\pm 1^\circ$.

1.4.6.* Размеры обеспеч. INSTR.

1.4.7.** Размеры для справок.

11 1.4.8. Цифры на торцах колодки выпуклые высотой 0,3-0,5 мм.

1.6-Прз по ГОСТ 26.008-85
Шрифт НО-1,5 ГОСТ 2936-62. Расположение цифр должно соответствовать чертежу.

1.4.9. Допускается произвольное расположение отв. клемм поз.1.

1.4.10. Клеммы поз.1 ставить на клее поз.3. Перед нанесением на клеммы поз.1 клея поз.3 запрессовываемую часть клемм опескостру-
19 нуть до основного материала ~~клеем~~ ^{клемм}.

1.4.11. Сопротивление изоляции между клеммами поз.1 не менее 100 МОм при рабочем напряжении 500 В.

1.4.12. Испытать на прочность гидравлическим давлением 196 Н/см^2 (20 кгс/см^2) в течение 5 мин по ОСТ 92-4291-75.

12 1.4.13. Испытать на герметичность методом "вакуумирования"
15 способом вакуумной камеры сравнением с контрольной течью согласно
~~ГОСТ 92-0176-88~~ ~~ОСТ 92-1527-89~~
~~ОСТ 92-1527-79~~, испытательное давление $117,6 \text{ Н/см}^2$ (12 кгс/см^2).

Концентрация гелия в контрольном газе не менее 10%. Суммарная негерметичность более $133,3 \cdot 10^{-7} \frac{\text{л. Па}}{\text{с}}$ ($1 \cdot 10^{-4} \frac{\text{л. мкм рт.ст.}}{\text{с}}$)

не допускается.

Восстановлен с подлинника.
Верно: 20.05.88г. инженер А.А. Голышев

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Н62-87	09.11.87г.			

I.4.I4. Допускается испытание по п. I.4.I2 производить в броне-
кабине сжатым воздухом.

I.4.I4a. Допускается механическая обработка поверхностей с раз-
мерами Б и В с шероховатостью поверхности $R_z \leq 20$ мкм.

I.4.I5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

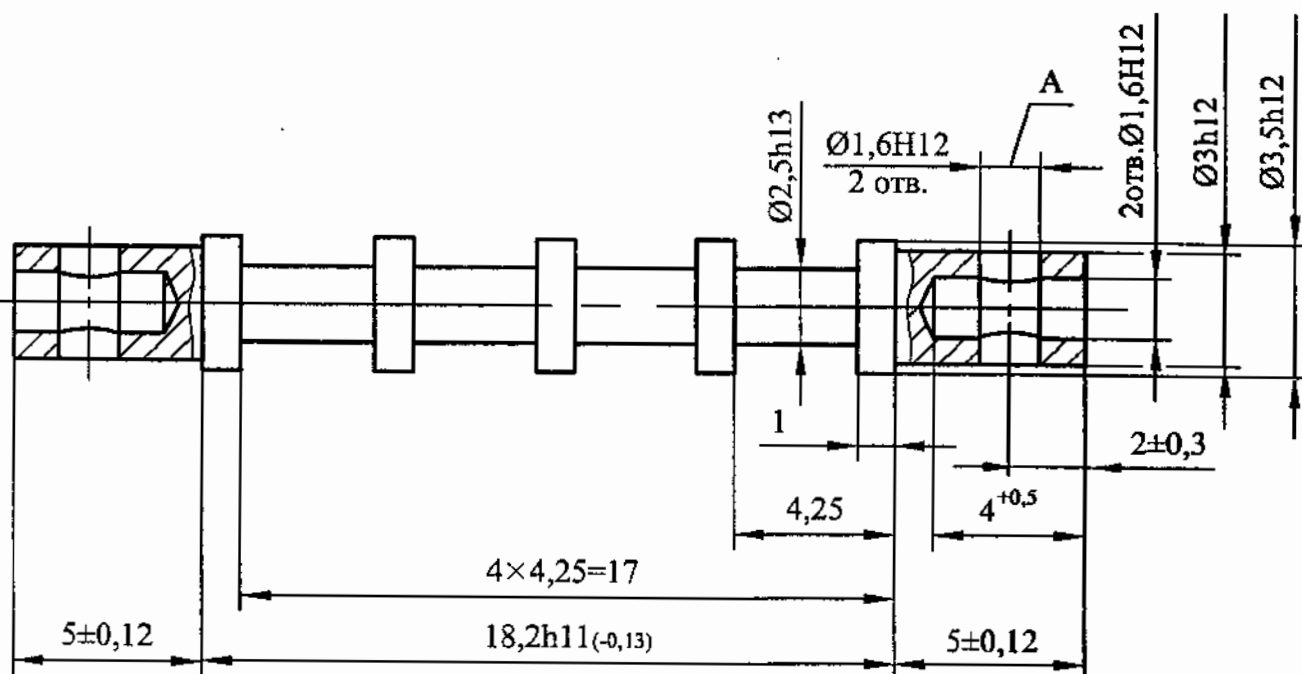
21- I.4.16. Допускается изготовление колодок из мате-
риала ДСВ-2-Л, ГОСТ 17478-95.

Изм. №	Дата	Подп.	Изм. №	Дата	Подп.
162-87	27-09-11				

10 зам. убр. 351.73-87Г

1.5. Клемма 12

1.5.1. Конструкция и размеры клеммы 12 должны соответствовать указанным на черт. 5.

 $Rz40/(\nabla)$


Черт. 5

Условное обозначение клеммы 12:
Клемма 12 – ОСТ 92-0839-80

1.5.2. Материал: Пруток ДКРНП ЛС59-1 ГОСТ 2060-2006.

1.5.3. Покрытие Н1.О-С(60)3.опл.

1.5.4. Предельные отклонения размеров между любыми кольцевыми выступами $\pm 0,2$ мм.

1.5.5. Расположение отверстий А относительно друг друга – произвольное.

1.5.6. Масса 0,0016 кг.

1.5.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

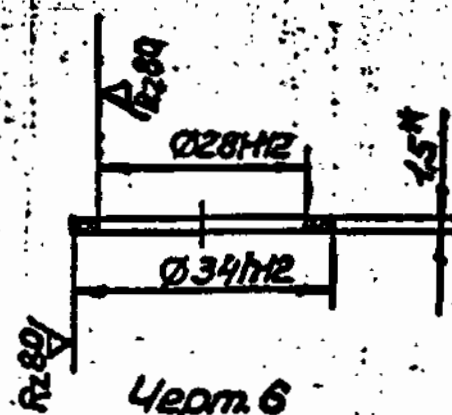
22 Зам. изв. 351.35.22-09Г

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1140 - 09	10.06.09			

ОСТ 92-0839-80 Лист 10

1.6. Прокладка 13

1.6.1. Конструкция и размеры прокладки 13 должны соответствовать указанным на черт. 6.



Условное обозначение прокладки 13:

Прокладка 13-ОСТ 92-0839-80

1.6.2. Материал: паранит 56-15 ТУ 38-1461-78.

1.6.3. *Размер для справок.

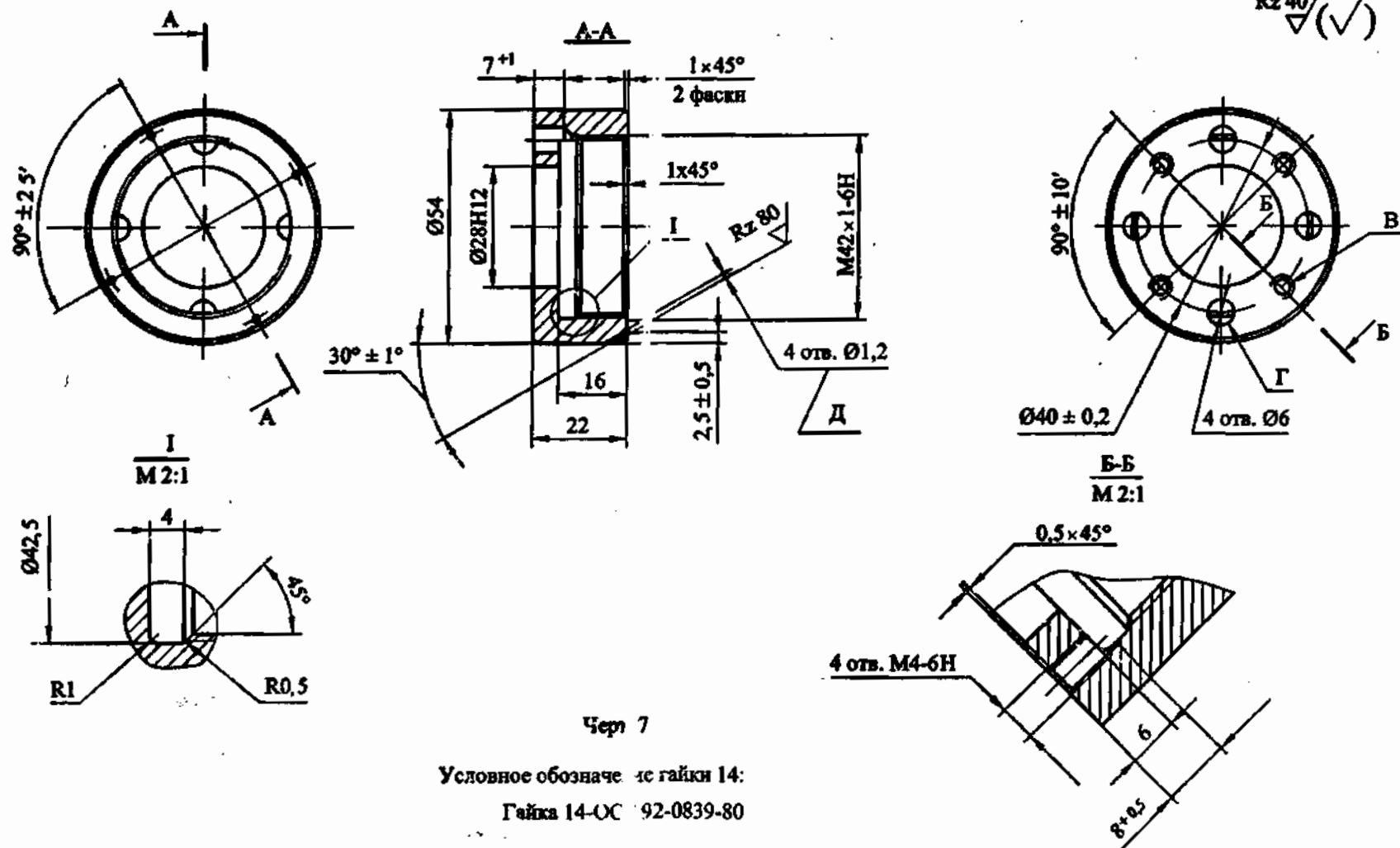
1.6.4. Масса 0,0005 кг.

1.6.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № подл.	Подп. и дата
1/1	17/10/81	4/3		

1.7. Гайка 14

1.7.1. Конструкция и размеры гайки 14 должны соответствовать указанным на черт. 7.



Черт 7

Условное обозначение гайки 14:

Гайка 14-ОС 92-0839-80

1.7.2. Материал: сталь 30ХН2МФА ТУ 14-1-3238-81.

1.7.3. КМ85А-гр.2-ОСТ 92-1311-77.

1.7.4. Покрытие Кд9.хр.

Допускается отсутствие покрытия в отв. В.

(20) Зам. изв. 351. 79 .20-02Г

1.7.5. Расположение отв. Д относительно отв. Г и В произвольное.

1.7.6. Масса 0,131 кг.

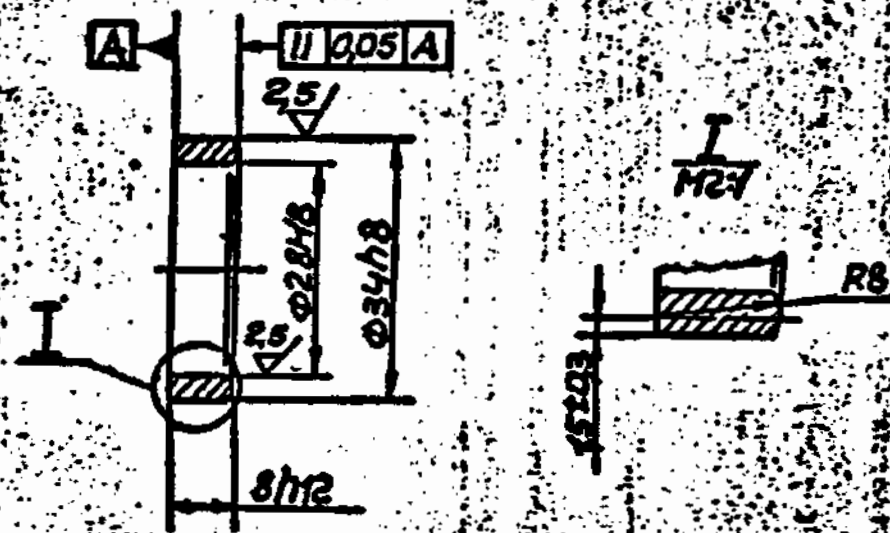
1.7.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1.8. Кольцо 15

1.8.1. Конструкция и размеры кольца 15

должны соответствовать указанным на черт. 8.

Р20
N



Черт. 8

Условное обозначение кольца 15:

Кольцо 15 - ОСТ 92 - 0839 - 80

1.8.2. Материал: прутки Д16 Т.П.К. ГОСТ 21488-76

Ан. Окс. нхр.

1.8.3. Покрытие Ан. Окс. нхр. ⑨

1.8.4. Масса 0,0064 кг.

1.8.5. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Подп. и дата

Имя, № губа.

Взам. инв. №

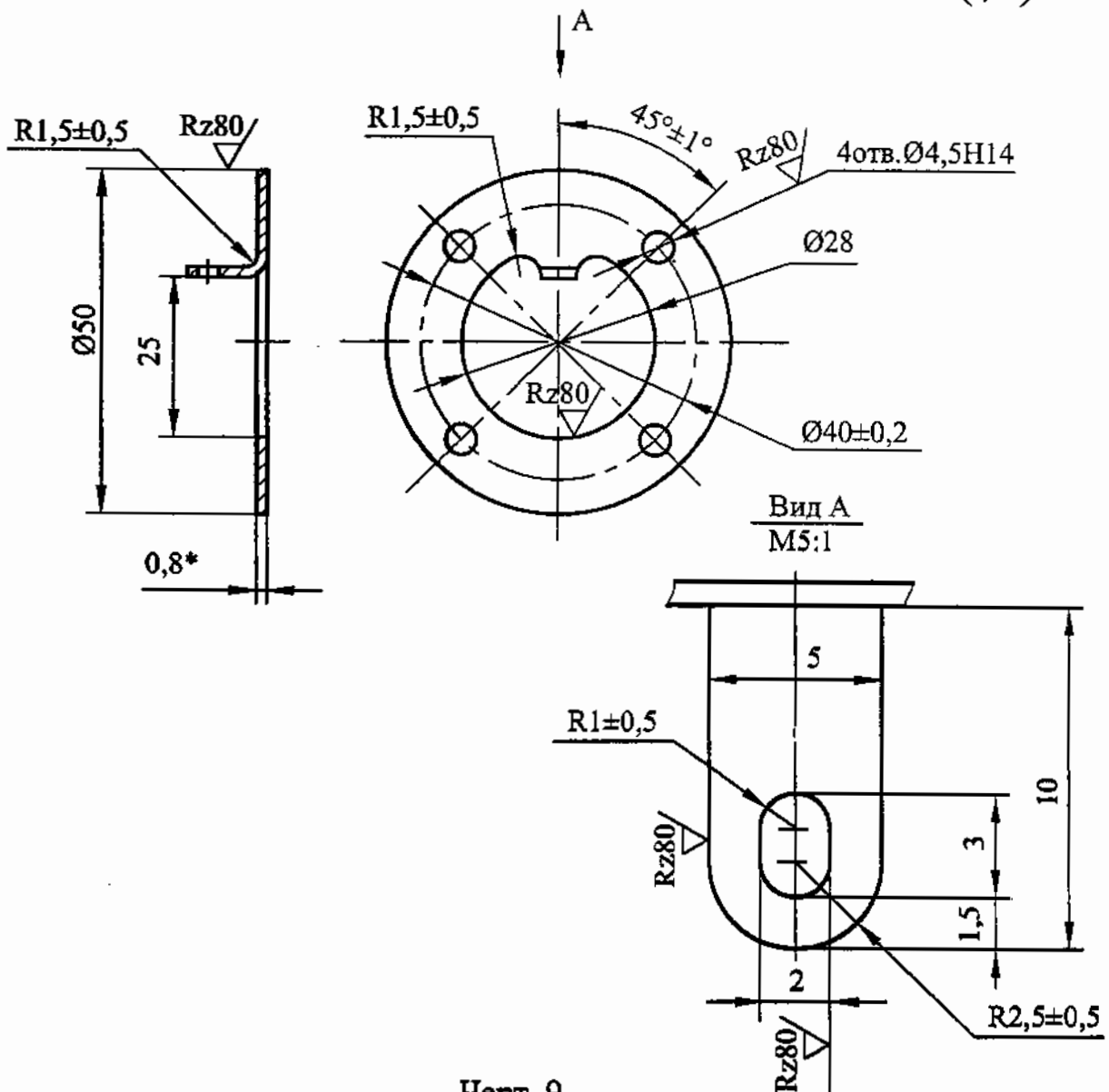
Подп. и дата

Имя, № губа.

1.9. Контакт 16

1.9.1. Конструкция и размеры контакта 16 должны соответствовать указанным на черт. 9.

✓(✓)



Черт. 9

Условное обозначение контакта 16:
Контакт 16 – ОСТ 92-0839-80

1.9.2. Материал: Лента ДПРНМ 0,80 НД Л63 ГОСТ 2208-2007.

1.9.3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT15$.

1.9.4. Покрытие: Ni-O-C(60)3.опл.

1.9.5.* Размер для справок.

1.9.6. Масса 0,005 кг.

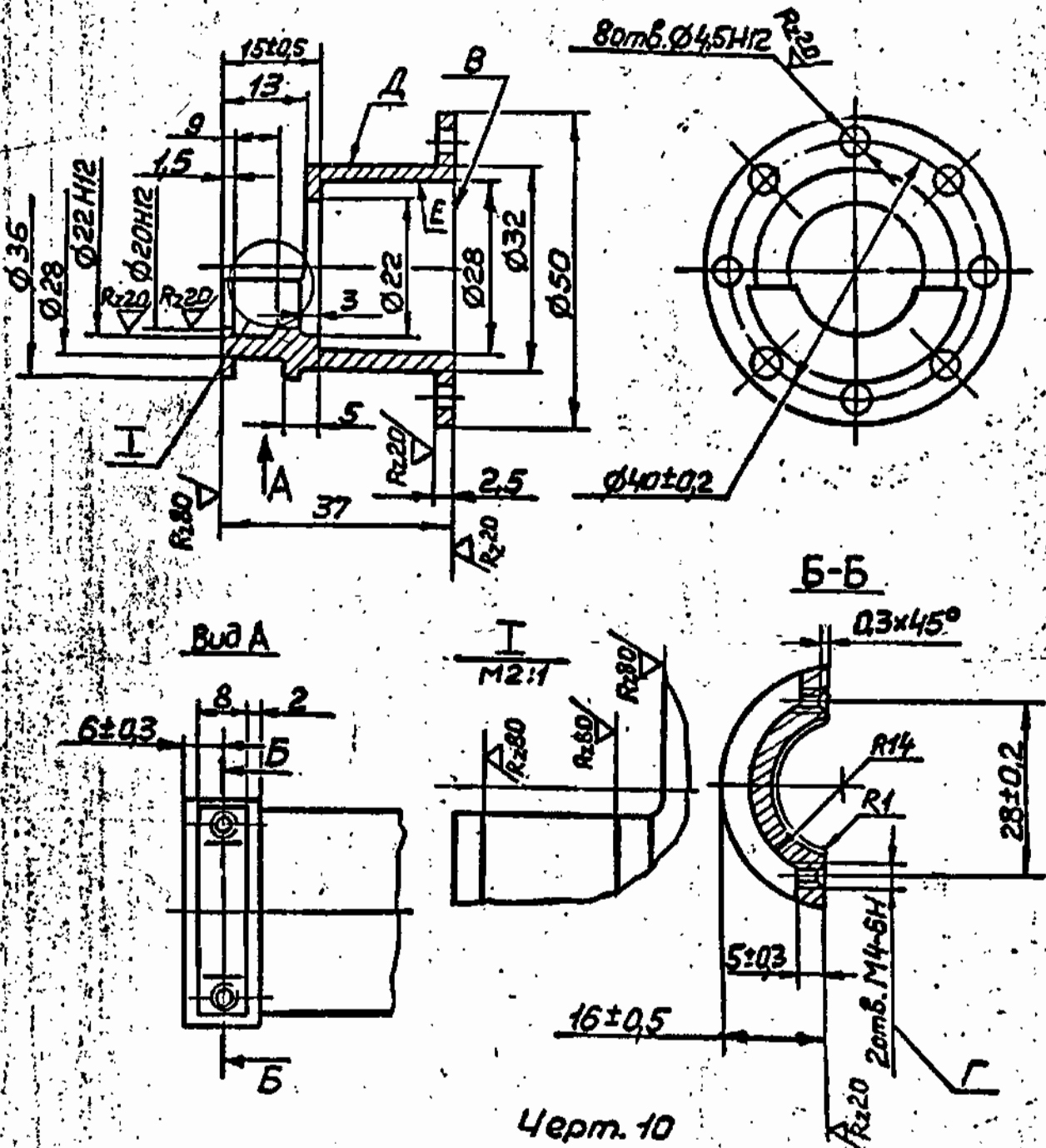
1.9.7. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

22 Зам. изв. 351.35.22-09Г

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
НЧ-09	10.06.09	.		

1.10. Переходник 17

1.10.1. Конструкция и размеры переходника 17 должны соответствовать указанным на черт. 10.

Rz40/ $\sqrt{V}$ 

Черт. 10

Условное обозначение переходника 17:
Переходник 17-ОСТ 92-0839-80

1.10.2. Материал: ~~сплав д.л. АЛ4-ГОСТ 2685-75~~
~~БМ-16-1-ОСТ 92-1165-75~~

БМ-16-1-ОСТ 92-1165-75

Сплав д.л. АК94 (АЛ4)-ГОСТ 1583-89

1.10.3. Отклонение размеров отливки по ост 1.41154-72
ЛТЧ, кроме указанных особо.

1.10.4. В местах технологических приливов
допускается механическая обработка.

1.10.5. Неуказанные литейные радиусы $0,5 \pm 2$ мм.

1.10.6. Предельные отклонения угловых размеров
между осями двух любых отб. $\pm 20^\circ$

1.10.7. Покрытие ^{Ан. Окс. нхр.} Ан. Окс. хр. - (9)

Допускается отсутствие покрытия в отб. Г.
Поверхность В не покрывать.

1.10.8. Допускается изготавливать из ма- (5)

териала: ~~сплав-ал. АЛ2 ГОСТ 2685-75~~ ~~сплав-ал. АЛ4 ГОСТ 2685-75~~

~~А - ОСТ 92-1165-75~~ ~~К - Т6-1-ОСТ 92-1165-75~~

~~сплав-ал. АК12 (АЛ2) ГОСТ 1583-89~~ ~~сплав-ал. АК94 (АЛ4) ГОСТ 1583-89~~

(12) 1.10.9. Допускается механическая обработка поверх-
хности Д или Е с параметром шероховатости поверх-
хности $R_z \leq 20$ мкм.

1.10.10. Масса 0,0189 кг.

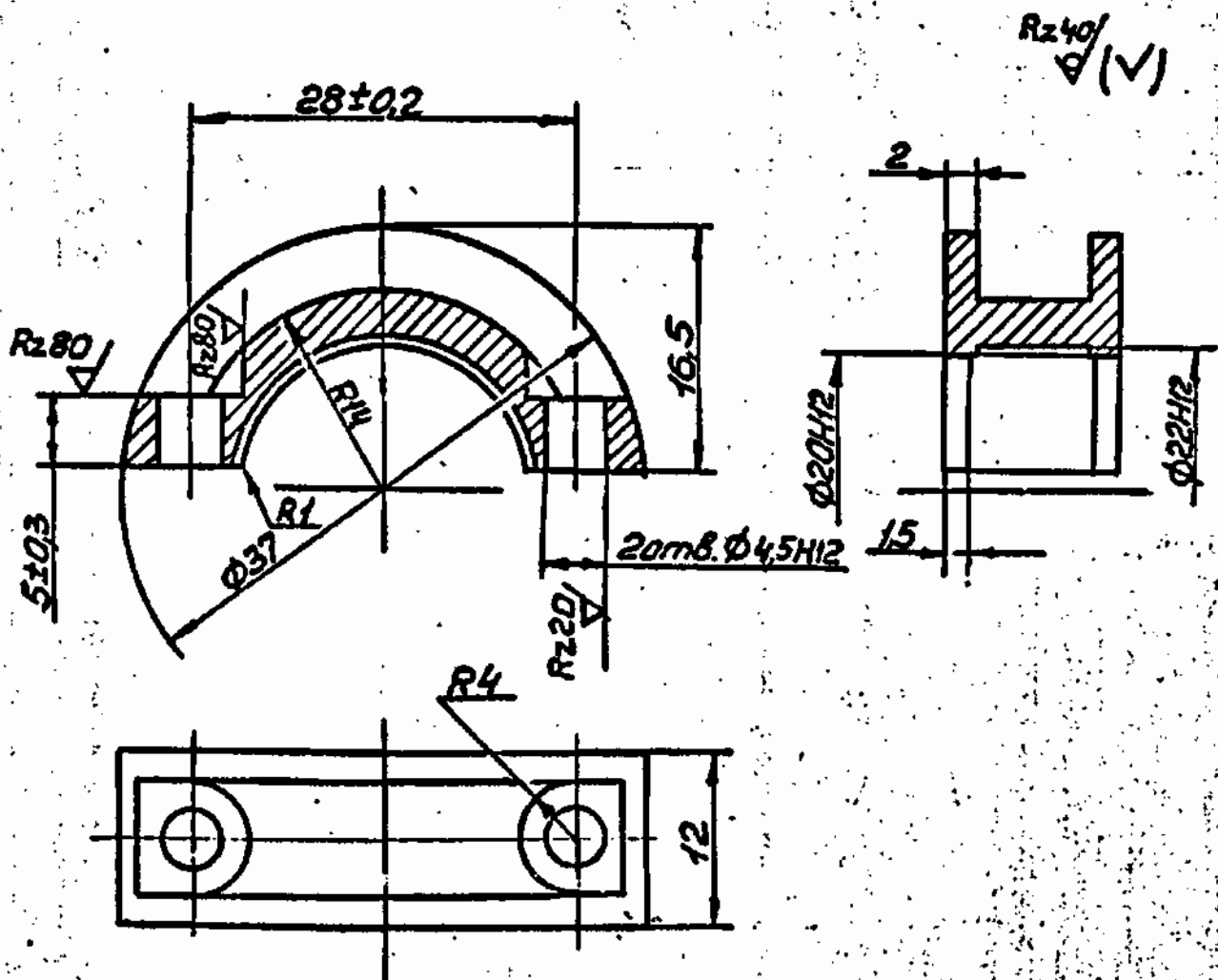
1.10.11. Маркировать 4 и клеймить К на бирке.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Н13-81	4/5			

1.11. Хомут 18

1.11.1. Конструкция и размеры

Хомут 18 должны соответствовать указанным на черт. 11.



Черт. 11

Условное обозначение хомута 18:

Хомут 18-ОСТ 92-0839-80

ВМ-Т6-1-ОСТ 92-1165-75

Сталь 09АК94(АА4)-ГОСТ 1583-83 93

1.11.2. Материал: ~~сталь 09АК94-ГОСТ 1583-83~~
ВМ-Т6-1-ОСТ 92-1165-75

1.11.3. Отклонение размеров отливки по ОСТ 1.41154-72

ЛТ4, кроме указанных особо.

1.11.4. Неуказанные литейные радиусы 0,5-2 мм.

1.11.5. В местах технологических приливов допускается механическая обработка.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Попл. и дата

Инв. № подл.

4/5

11.13.11

9

АН.ОКС.НХР.

1.1.6. Покрытие АН.ОКС.НХР.

1.1.7. Допускается изготавливать из материала:

~~Сплав АН.А12-ГОСТ 2683-75~~ А-1-ОСТ 92-1165-75 (16)~~А-1-ОСТ 92-1165-75~~

(12)

(16)

~~Сплав АН.АК12(А12)-ГОСТ 1583-83~~ 93

1.1.8. Масса 0,0059 кг.

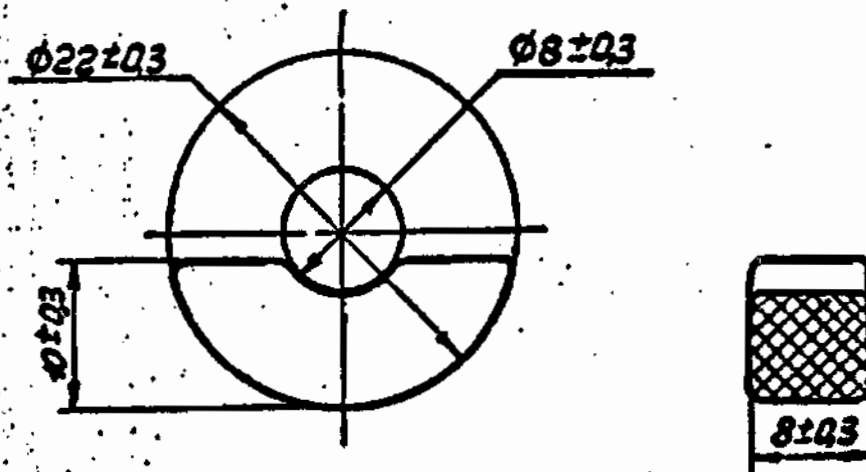
1.1.9. Маркировать Ц и клеймить К на бирке.

Изм. №	№ подл.	Подп. в вкл.	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
113-81		4/1			

1.12. Вкладыш 19

1.12.1. Конструкция и размеры Вкладыша 19 должны соответствовать указанным на черт. 12.

125/ (V)



Черт. 12

Условное обозначение Вкладыша 19:

Вкладыш 19-ОСТ 92.-0839-80

1.12.2. Материал: прессматериал АГ-4В ГОСТ 20437-89

1.12.3. Радиусы скруглений 1.5 ± 0.25 мм. Допускается радиусы выполнять механическим путем с параметром шероховатости поверхности $R_z \leq 40$ мкм с последующим покрытием лаком электроизоляционным ВЛ-931 ГОСТ 10402-78. (13)

1.12.4. Масса 0,0015 кг.

1.12.5. Маркировать 4 и клеить к набирке.

(21) 1.12.6. Допускается изготовление вкладыша из материала ДСВ-2-Л, ГОСТ 17478-95. (14)

Подп. и дата

Изм. № зуб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

В. № волаз.

1.13. Трубки 20-22

1.13.1. Конструкция и размеры трубок 20-22 должны соответствовать указанным на черт.13 и в табл.5.



Черт.13

Таблица 5

Размеры в мм

Трубка	d	S	L	Масса, кг
20	2	0,3	10	0,0009
21	3	0,4		0,0015
22	4	0,6	17	0,0020

Пример условного обозначения трубки 20:

Трубка 20-ОСТ92-0839-80

1.13.2. Материал: трубка ф-4Д электроизоляционная, сорт 1, d x S ГОСТ 22056-78. ⑨

1.13.3. *Размеры для справок.

1.13.4. Маркировать Ч и клеить К на бирке.

Полн. и дата

Мин. 26 дуба.

Взам. инв. №

Полн. и дата

Мин. 26 дуба.

Н 13-84

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Неуказанные предельные отклонения размеров:

$$H14, h14, \pm \frac{t_2}{2}$$

2.2. Технические требования к деталям, изготовленным из прессматериала АГ-4В, по ОСТ92-1616-74.

2.3. Срок сохранности деталей и сборочных единиц, изготовленных в соответствии с требованиями настоящего стандарта и установленных в изделия, при хранении изделий в неотапливаемых помещениях в условиях, исключающих непосредственное воздействие солнечных лучей и влаги, должен соответствовать данным, приведенным в табл.6.

В сроки хранения деталей и сборочных единиц, указанных в табл.6, входит также время хранения деталей и сборочных единиц до их установки в изделия.

Таблица 6

Обозначение деталей и сборочных единиц	Срок сохранности деталей и сборочных единиц, установленных в изделия, лет
Корпус 19-7-ОСТ92-0839-80	8,5
Корпус 20-7-ОСТ92-0839-80	
Корпус 24-7-ОСТ92-0839-80	
Корпус 32-7-ОСТ92-0839-80	
Корпус 19-15-ОСТ92-0839-80	
Корпус 20-15-ОСТ92-0839-80	
Корпус 24-15-ОСТ92-0839-80	
Корпус 32-15-ОСТ92-0839-80	
Корпус 19-21-ОСТ92-0839-80	
Корпус 20-21-ОСТ92-0839-80	
Корпус 24-21-ОСТ92-0839-80	
Корпус 32-21-ОСТ92-0839-80	

⑧ Зам. изв. 351.90-86г

Продолжение табл. 6

Обозначение деталей и сборочных единиц	Срок сохранности деталей и сборочных единиц, установленных в изделия, лет
Вилка 1-ОСТ 92-0839-80 Вилка 2-ОСТ 92-0839-80 Вилка 3-ОСТ 92-0839-80 Вилка 4-ОСТ 92-0839-80	14,0
Штуцер 5-ОСТ 92-0839-80 Штуцер 6-ОСТ 92-0839-80 Штуцер 7-ОСТ 92-0839-80 Штуцер 8-ОСТ 92-0839-80 Колодка 9-ОСТ 92-0839-80 Колодка 10-ОСТ 92-0839-80 Колодка 11-ОСТ 92-0839-80	13,0
Клемма 12-ОСТ 92-0839-80 Прокладка 13-ОСТ 92-0839-80	10,5
Гайка 14-ОСТ 92-0839-80 Кольцо 15-ОСТ 92-0839-80 Контакт 16-ОСТ 92-0839-80 Переходник 17-ОСТ 92-0839-80 Хомут 18-ОСТ 92-0839-80	13,0
Вкладыш 19-ОСТ 92-0839-80	15,0
Трубка 20-ОСТ 92-0839-80 Трубка 21-ОСТ 92-0839-80 Трубка 22-ОСТ 92-0839-80	12,0

2.4. Остальные технические требования по ОСТ 92-0594-70*, ОСТ 92-0594-2006.

* При новом проектировании не применять

22 Зам. изв. 351.35.22-09Г

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

НЧД-09
11.02.06

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 26.008-85	Шрифты для надписей, наносимых методом гравирования. Исполнительные размеры	8
ГОСТ 1583-93	Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия	14-17
ГОСТ 2060-2006	Прутки латунные. Технические условия	9
ГОСТ 2208-2007	Фольга, ленты, листы и плиты латунные. Технические условия	13
ГОСТ 12172-74	Клеи фенолополивинилацетальные. Технические условия	7
ГОСТ 17478-95	Пресс-материалы. Дозирующийся стекловолокнит и гранулированный стекловолокнит. Технические условия	8а, 18
ГОСТ 20437-89	Материал прессовочный АГ-4. Технические условия	7, 18
ГОСТ 21488-97	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия	6, 12
ГОСТ 22056-76	Трубки электроизоляционные из фторопласта 4Д и 4ДМ. Технические условия	19

22

Зам. изв. 351.35.22-09Г

Восстановленный подлинник №1

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 25930-83	Крышки пластмассовые для цилиндрических соединителей.	3
	Технические условия	
ОСТ 1.41154-86	Отливки из сплавов на основе алюминия, магния, меди, свинца, цинка, титана, железа и никеля. Допуски на размеры, припуски на механическую обработку, величины литейных уклонов.	15, 16
ОСТ 92-0594-70*	Изделия отрасли.	20а
ОСТ 92-0594-2006	Общие технические условия	20а
	Изделия ракетно-космической техники.	
ОСТ 92-0726-72	Общие технические условия	
	Винты с контрольным отверстием в цилиндрической головке.	
	Конструкция и размеры	3
ОСТ 92-0738-72	Винты установочные с коническим концом. Конструкция и размеры	3
ОСТ 92-1165-75	Отливки из алюминиевых сплавов.	
	Технические требования	14-17
ОСТ 92-1311-77	Детали из сталей и сплавов.	
	Технические требования и термическая обработка	11
ОСТ 92-1527-89	Изделия отрасли. Метод испытаний на герметичность с применением масс-спектрометрических течеискателей	8
ОСТ 92-1616-74	Детали из пресс-материала АГ-4 и ДСВ. Технические требования.	
	Типовой технологический процесс	20
ОСТ 92-4291-75	Методы гидравлических и пневматических испытаний изделий на прочность и герметичность. Общие положения	8

Инов. № полл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата
Н40-09	10.06.08			

Восстановлен с подлинника.
 Верно: 408.88. инженер
 А.А. Голышев

420.88	20/88	Исполн. №	Имя	Подпись	Дата

ОСТ 92-0839-80 Лист 23 Восстановленный подлинник №1		
Обозначение	Наименование	Лист
ОСТ 92-9498-81	Покртия лакокрасочные для металлических поверхностей. Выбор систем и технические требования	4
ТУ 14-I-3238-81	Прутки и полосы из легированной ^{коррозионно-} конструкционной стали. Технические условия (17) (11)	11
ТУ 38-II461-78	Паронит 56. Технические условия	10
ОФ0.364.045 ТУ	Соединители низкочастотные низковольтные цилиндрические с индексом "ОС". (16) Специальное дополнение к ГОСТ В-21269-76 (16) общим техническим условиям ОСТ В 11 0124-85	4
ГЕО.364.140 ТУ	Соединители типов 2РМГ, 2РМГД, 2РМГП, 2РМГЦД. Технические условия	4
ТУ 16.К71-033-90 (14)	Лак электроизоляционный ЭИ-931 Технические условия (17)	18
ОСТ 92-0402-79 (17)	Крышки для низкочастотных и радиочастотных соединителей. Конструкция, размеры и технические требования	3

Восстановлен с подлинника

Верно: 20.05.88г. инженер *Гала А.А. Голышева*

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ОСТ 92-0839-80 Лист 24
Восстановленный
подлинник № 1

Изм.	№ листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					
1	3;4;22;23;24	—	—	—	24	УЗБ. 351.118-82Г	—	(Подпись)	27.12.82г.
2	5;22;24	3	—	3	24	УЗБ. 351.36-83Г	—	(Подпись)	5.05.83г.
3	11;21;22;23;24	—	—	—	24	УЗБ. 351.43-83Г	—	(Подпись)	5.05.83г.
4	Обложка; 7;21;24	8	8а	8	25	УЗБ. 351.52-84Г	—	(Подпись)	14.05.84г.
5	1;15;24	—	—	—	25	УЗБ. 351.88-84Г	—	(Подпись)	23.07.84г.
6	1;24	—	—	—	25	УЗБ. 351.89-84Г	—	(Подпись)	23.07.84г.
7	3;11;24	—	—	—	25	УЗБ. 351.10-86Г	—	(Подпись)	5.02.86г.
8	Обложка; 22;24	20	20а	20	27	УЗБ. 351.90-86Г	—	(Подпись)	14.07.86г.
9	3;4;6;9;11;12;15;16;17;19;24	21;22;23	—	21;22;23	27	УЗБ. 351.70-87Г	—	(Подпись)	3.07.87г.
10	3;9;13;22;24	8;8а	—	8;8а	27	УЗБ. 351.73-87Г	—	(Подпись)	9.11.87г.
11	1,8,15,16,21,23,22,24	3	—	3	27	УЗБ. 351.114-88Г	—	<i>Григорьев</i>	3.01.88г.
12	8,14,15,16,17,21,22,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.30-90Г	—	<i>Григорьев</i>	31.10.90г.
13	7,18,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.62-90Г	—	<i>Шереметьев</i>	24.12.90г.
14	18,21,23,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.47-92Г	—	<i>Григорьев</i>	12.10.92г.
15	1,8,9,13,21,22,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.2-94Г	—	<i>Григорьев</i>	28.01.94г.
16	1,14,15,16,17,21,23,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.50-97Г	—	<i>Григорьев</i>	06.07.97г.
17	3,23,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.34-98Г	—	<i>Григорьев</i>	20.07.97г.
18	6,12,21,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.16-99Г	—	<i>Григорьев</i>	18.03.99г.
19	7,8,9,24	—	—	—	27	УЗБ. 351.74-99Г	—	<i>Григорьев</i>	25.11.99г.
20	24	4,11	—	4,11	27	УЗБ. 351.79.20-02Г	—	<i>Григорьев</i>	24.12.02г.
21	8а,18	21	—	21	27	УЗБ. 351.38.21-04Г	—	<i>Григорьев</i>	19.09.04г.

