НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАНЖЕТЫ РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6678—72

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 62—762.63:678:006.354 Группа Л63

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАНЖЕТЫ РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

Технические условия

Rubber sealing cups for pneumatic apparatus.
Specifications

ГОСТ 6678—72

ОКП 25 3122

Дата введения 01.01.74

Настоящий стандарт распространяется на резиновые манжеты для уплотнения цилиндров и штоков пневматических устройств, работающих при давлении от 0,005 до 1 МПа (от 0,05 до 10 кгс/см^2) со скоростью возвратно-поступательного движения до 1 м/с и температуре от минус 65 до плюс 150 °С. Манжеты в зависимости от группы резины должны изготовляться следующих климатических исполнений по ГОСТ 15150:

- из резины групп 1, 1а — У2, ХЛ3.1, Т2;
- из резины групп 2, 3 — УХЛ3.1, Т2;
- из резины группы 4 — УХЛ2, Т2.

Стандарт в части конструкции и размеров не распространяется на манжеты для тормозных устройств железнодорожного транспорта, находящиеся в эксплуатации и серийном изготовлении.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Манжеты должны изготовляться двух типов:

1 — для уплотнения цилиндра;

2 — для уплотнения штока.

1.2. Условия работы и материал манжет должны соответствовать табл. 1.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

©ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Таблица 1

Условия работы		Давление, МПа (кгс/см²)	Скорость возвратно-поступательного движения м/с, при диаметре цилиндров (штоков), мм		Материал манжет	
Рабочая среда	Диапазон температур, °С		до 160	св. 160	Группа резины	Тип каучука для изготовления резины
Воздух с парами масел или топлива	От —55 до +55*	От 0,005 до 1,0 (от 0,05 до 10,0)	До 1,0	До 0,5	1	СКН-18 и СКН-26
Воздух с парами масел					1а	СКН-18
Воздух с парами масел или топлива	От —20 до +150				2	СКФ-26
	От —30 до +100				3	СКН-40
Воздух	От —65 до +100				4	СКМС-10

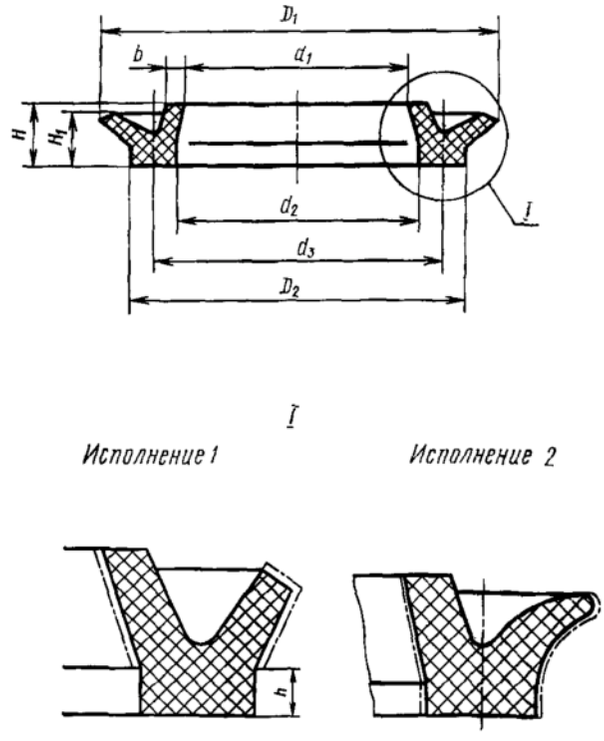
* Для манжет из резины группы 1а для пневматических устройств подвижного состава железных дорог диапазон температур от минус 60 до плюс 60 °С.

Примечание. Резину группы 1 при новом проектировании не применять.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.3. Размеры манжет типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

Для тормозных устройств железнодорожного транспорта допускается изготовлять манжеты с профилем исполнения 2.



Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Диаметр цилиндра D	D_1 Номин.	D_1 Пред. откл.	D_2 Номин.	D_2 Пред. откл.	d_3	d_1 Номин.	d_1 Пред. откл.	d_2 Номин.	d_2 Пред. откл.	H Номин.	H Пред. откл.	H_1 ±0,2	H_2 ±0,15	h ±0,15	b ±0,15	r ±0,1	r_1 ±0,1	Справочная масса 1000 шт., кг	Применяемость
10	11	±0,3	7,5	±0,3	5,0	1,5	±0,3	2,5	±0,3	3,5	±0,3	3,0	1,5	1,0	1,0	0,5	0,25	0,17	
11	12		8,5		6,0	2,5		3,5										0,18	
12	13		9,5		7,0	3,5		4,5										0,20	
14	15		11,5		9,0	5,5		6,5										0,26	
16	17		13,5		11,0	7,5		8,5										0,30	
18	19		15,5		12,0					4,0		3,5	1,7	1,2				0,60	
20	21		17,5		14,0	9,5		10,5										0,70	
22	23	±0,5	19,5	±0,5	16,0	11,5		12,5	±0,5		±0,5							0,80	
25	26		22,0		18,0	13,0		14,0		5,0		4,5	2,0	1,5	1,5			1,30	
28	29		25,0		21,0	16,0		17,0										1,60	
32	33		29,0		25,0	20,0		21,0										1,80	
36	37		32,0		27,5	21,0		23,0		6,0		5,5	2,5			0,8	0,50	2,80	
40	41		36,0		31,5	25,0	±0,5	27,0										3,30	
45	46		41,0		36,5	30,0		32,0										3,60	
50	50		45,0		40,0	33,0		35,0		6,5		6,0	3,0	2,0	2,0			4,90	
56	56		51,0		46,0	39,0		41,0										6,00	
60	60		55,0		50,0	43,0		45,0										6,40	
63	63		58,0		53,0	46,0		48,0										6,70	
70	70		65,0		60,0	53,0		55,0										7,30	
71	71		66,0		61,0	54,0		56,0										8,00	
80	80		74,0		69,0	62,0		64,0										8,50	
90	90		84,0		79,0	72,0		74,0										9,40	
100	100		94,0		89,0	82,0		84,0										11,40	
110	109		103,0		97,5	90,0		92,0		7,0				2,2		1,0		12,60	
125	124	±1,0	118,0		112,5	105,0		107,0										14,90	
140	139		132,0		126,5	118,0	±1,0	121,0										18,70	
160	159		152,0		146,5	138,0		141,0										22,60	
180	179		172,0		166,5	158,0		161,0										23,20	
200	199		193,5		186,5	178,0		181,0										24,70	
220	219	±1,5	213,0	±0,7	205,0	195,0	±1,5	199,0	±0,7	8,0		7,0	3,5	2,5		1,2		27,00	
250	249		243,0		235,0	225,0		229,0										30,50	
280	279		273,0		265,0	255,0		259,0										33,70	
320	319		313,0		305,0	295,0		299,0										38,50	
360	359		353,0		345,0	335,0		339,0										43,30	
400	399		393,0		385,0	375,0		379,0										48,10	

Примечания:

1. При подсчете массы принята плотность резины 1,27 г/см^3.

2. Пресс-формы для изготовления манжет на цилиндр, начиная с диаметра цилиндра 200 мм с размерами D_2 192,0; 211,0; 241,0; 271,0; 311,0; 351,0 и 391,0 мм, должны быть использованы до полного износа.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).