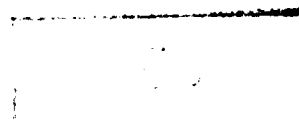


СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**КРЫШКИ ПЛАСТМАССОВЫЕ
ДЛЯ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ
Технические условия
СТО 07505861-001-2016**

Каменск-Уральский

2016



инв. № К-868 ФМЧ 6.05.16

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Производственным объединением «Октябрь»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ указанием Главного конструктора ФГУП «ПО «ОКТЯБРЬ» от 26.04.2016 № 35.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Содержание

1	Область применения	4
2	Нормативные ссылки	5
3	Технические требования	6
4	Требования безопасности и охраны окружающей среды	7
5	Правила приемки	8
6	Методы контроля	9
7	Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование	10
8	Гарантии изготовителя	11
	Приложение А (справочное) Типоразмеры стандартных крышек	12
	Приложение Б (обязательное) Конструкция и размеры крышек	13
	Приложение В (справочное) Конструкция крышек с деталями крепления и прокладками ..	26
	Приложение Г (обязательное) Конструкция и размеры деталей крепления	28
	Приложение Д (обязательное) Конструкция и размеры уплотнительных прокладок	29
	Приложение Е (обязательное) Форма протокола приемо-сдаточных испытаний на крышки	31

ИНВ. N К-868
 03.05.20

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на пластмассовые крышки (далее – крышки), предназначенные для защиты контактных частей электрических цилиндрических соединителей от загрязнений, механических повреждений при транспортировании, хранении и эксплуатации изделий.

Настоящим стандартом не предусмотрено изготовление крышек для радиочастотных соединителей.

1.2 Условное обозначение крышки, кроме крышек 1 типа с резьбой М6х0,5 мм исполнения 1 и с резьбой М12х0,75 мм, М22х1 мм исполнения 3, при заказе и в конструкторской документации состоит из наименования и типа крышки, обозначения резьбы, исполнения, обозначения материала и обозначения настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

Крышка типа 1 с резьбой 20х1 мм, исполнения 1 из полиамида:

Крышка 1-М20×1-1С СТО 07505861-001-2016.

Крышка типа 1 с резьбой 24х1 мм, исполнения 3 из полиамида с ушком диаметром 3,5 мм, закрепленном на леске, с прокладкой 10:

Крышка 2-М24×1-3С-3,5Л-10 СТО 07505861-001-2016.

Ушко диаметром 2,8:

Ушко 2,8 СТО 07505861-001-2016.

Примечание - При заказе крышек по приложению А условное обозначение указывать по ГОСТ 25930.

1.3 Условное обозначение крышек 1 типа с резьбой М6х0,5 мм исполнения 1 и с резьбой М12х0,75 мм, М22х1 мм исполнения 3 состоит из наименования и типа крышки, обозначения резьбы, длины резьбы, указанной в скобках, исполнения, обозначения материала и обозначения настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

Крышка типа 1 с резьбой М6х0,5 мм, длиной резьбы 4,4 исполнения 1 из полиамида:

Крышка 1-М6×0,5(4,4)-1С СТО 07505861-001-2016.

Крышка типа 1 с резьбой М6х0,5 мм, длиной резьбы 9,0 исполнения 1 из полиамида:

Крышка 1-М6×0,5(9,0)-1С СТО 07505861-001-2016.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 20.57.406-81	КСКК. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические. Методы испытаний
ГОСТ 26.008-85	Шрифты для надписей, наносимых методом гравирования. Исполнительные размеры
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 1051-73	Прокат калиброванный. Общие технические условия
ГОСТ 5959-80	Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия
ГОСТ 11709-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая для деталей из пластмасс
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 16337-77	Полиэтилен высокого давления. Технические условия
ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 25930-83	Крышки пластмассовые для цилиндрических соединителей
ОСТ 1 00859-77	Ящики из гофрированного картона для изделий авиационной техники. Технические условия
ОСТ 6-06-С9-93	Полиамид 6. Технические условия
ОСТ 92-0402-79	Крышки для низкочастотных и радиочастотных соединителей. Конструкция, размеры и технические требования
ОСТ 107.460053.001-2003	Изделия из пластмасс. Общие технические условия
ТУ 6-13-3-88	Полиамид 6 вторичный. Технические условия
ТУ 6-13-29-89	Леска капроновая рыболовная. Технические условия
ТУ 2253-063-05015227-2001	Фенопласты марок 02-010-02, 03-010-02, 03-010-02 ТВ. Технические условия
ТУ 38 1051959-90	Детали и пластины резиновые для авиационной техники. Групповые технические условия

ИМВ. N К-868 03.07.20

3 Технические требования

3.1 Крышки изготавливаются в соответствии с конструкторской документацией и требованиями настоящего стандарта.

Примечание – Типоразмеры крышек, изготавливаемые предприятием по ГОСТ 25930 приведены в приложении А.

3.2 Крышки изготавливаются в соответствии с приложением Б.

3.3 Крышки допускается использовать с деталями крепления и уплотнительными прокладками (далее по тексту прокладками)

Толщина прокладки устанавливается 2 мм

Конструкция крышек с деталями крепления и прокладками приведена в приложении В.

3.4 Детали крепления изготавливаются в соответствии с приложением Г.

3.5 Уплотнительные прокладки для крышек изготавливаются в соответствии с приложением Д.

3.6 Крышки обеспечивают работоспособность при климатических воздействиях:

- температура окружающей среды – от минус 60 до плюс 100 °С;
- относительная влажность воздуха при температуре плюс 35 °С – 80 %.

3.7 Основные материалы и материалы-заменители, применяемые для изготовления крышек, цвет крышек приведены в таблице 1.

Таблица 1

Основной материал	Цвет крышки	Материал-заменитель	Условное обозначение материала	Примечание
Полиамид ПА6-12-Г по ТУ 6-13-3	Черный	Полиамид ПА6-210/310 по ОСТ 6-06-С9	С	
		Полиамид ПА6-210/311 по ОСТ 6-06-С9		
Полиэтилен 210-01 по ГОСТ 16338	Неокрашенный	Полиэтилен 15803-020 по ГОСТ 16337	П	Крышка 1-М6×0,75-3П (рисунок Б.9) Крышка 2-М8×0,5-3П (рисунок Б.16)
Фенопласт 03-010-02 ТВ по ТУ 2253-063- 05015227	Черный	--	Ф	Крышка 1-М18×0,75-1Ф (рисунок Б.4)

3.8 Материал, применяемый для изготовления крышек, подвергается входному контролю.

3.9 Расчетная масса крышек приведена в таблицах Б.1 и Б.2 приложения Б.

Масса не контролируется.

3.10 Для изготовления прокладок применяется пластина резиновая НО-68-1 ТУ 38 1051959.

3.11 Для изготовления ушек применяется сталь 10 по ГОСТ 1051.

3.12 Для крепления ушка к крышке применяется леска капроновая рыболовная диаметром 0,6 мм по ТУ 6-13-29.

3.13 Резьба на крышках должна соответствовать ГОСТ 11709. Поля допусков должны соответствовать: для наружных резьб – 8g, для внутренних резьб – 7H.

3.14 Резьба должна быть полной, чистой, без заусенцев, срезанных гребешков и вмятин.

3.15 Поверхность крышек должна быть гладкой, без трещин, вздутий, пористости, недопрессовок и посторонних металлических включений.

На поверхности крышек допускаются:

- спаи - поверхностные следы потока материалов, разводы, матовая поверхность;
- утяжины глубиной до 0,2 толщины стенки;
- царапины на изделии, нанесенные инструментом в процессе зачистки литников и облоя общей длиной не более 20 мм;
- сколы в местах зачистки литников и облоя размером (1x1x0,5) мм;
- усадочные раковины на бобышке диаметром - 2 мм, глубиной - 2 мм.

Разворот отверстия в бобышке не регламентируется.

Торец бобышки у крышек (для исполнений 2,3) допускается выполнять плоским.

3.16 На поверхности крышек не допускаются:

- сколы резьбы, превышающие 0,2 длины витка на заходной части и более 0,05 длины на следующих витках;
- сколы от сверления, получаемые при выходе сверла, размером более 0,2 мм;
- срывы маркировочных знаков, затрудняющие их чтение;
- выпуклость и вогнутость дна крышек более 1 мм;
- отпечатки от трещин, царапин и забоин на пресс-форме, выходящие за пределы допуска на размер детали;
- облой на рабочих поверхностях и резьбе.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

Требования безопасности и охраны окружающей среды при эксплуатации крышек не предъявляются.

инв. № - 868
14.11.18

5 Правила приемки

5.1 Для проверки соответствия крышек требованиям конструкторской документации и настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемосдаточные испытания.

5.2 На приемосдаточные испытания крышки предъявляют партиями в количестве не более 1000 штук в партии.

5.3 В партию включают крышки одного типа и размера, одной марки, партии материала, изготовленные по единой технологической документации и одновременно предъявленных на приемосдаточные испытания по одному документу.

5.4 Для приемосдаточные испытания отбирают 5 % от партии.

5.5 Для проверки соответствия крышек требованиям конструкторской документации и настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемосдаточные испытания в объеме и в последовательности, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Контролируемый параметр	Пункты СТО	
	технических требований (ТТ)	методов контроля
Проверка внешнего вида и маркировки	3.14, 3.15, 3.16,	6.1
Контроль содержания маркировки	7.1	6.1
Проверка габаритных и присоединительных размеров	3.2, 3.3, 3.4, 3.5	6.2
Проверка резьбы	3.13	6.3

5.6 Результаты приемосдаточных испытаний оформляют протоколом приемосдаточные испытания по форме приложения Е.

5.7 Партия считается прошедшей приемосдаточные испытания, если отобранные по 5.4 крышки прошли приемосдаточные испытания с положительными результатами.

5.8 Если при проведении приемосдаточных испытаний будет обнаружена хотя бы одна крышка, не соответствующая требованиям конструкторской документации и настоящего стандарта, то вся партия подлежит возврату.

5.9 Возвращенная партия крышек после устранения дефектных изделий, принятия мер по их предупреждению повторно подвергается приемосдаточным испытаниям.

5.10 Партию крышек, не выдержавшей повторные приемосдаточные испытания, забраковывают и изолируют от годных.

5.11 Окончательно забракованную партию отправляют на переработку для вторичного использования материала.

6 Методы контроля

6.1 Проверку внешнего вида по пунктам 3.14, 3.15, 3.16 и маркировки по 7.1 проводят по ОСТ 107.460053.001.

6.2 Проверку габаритных и присоединительных размеров крышек по пунктам 3.2, 3.2, 3.4, 3.5 проводят штангенциркулями ШЦ-I-125-0,1 и ШЦ-II-160-0,05 по ГОСТ 166.

6.3 Проверку резьбы крышек по 3.13 проводят проходными резьбовыми и непроходными гладкими калибрами.

6.4 Проверку крышек на соответствие требованиям к устойчивости при климатических воздействиях по 3.6 проводят следующим образом:

– испытание на воздействие повышенной предельной температуры среды проводят по ГОСТ 20.57.406 методом 202-1;

– испытание на воздействие пониженной предельной температуры среды проводят по ГОСТ 20.57.406 методом 207-2;

– испытание на воздействие повышенной влажности воздуха проводят по ГОСТ 20.57.406 методом 204-1.

Время выдержки в камерах тепла и холода по 2 ч, в камере влажности – двое суток.

После испытаний проводят внешний осмотр крышек без применения увеличительных приборов, при этом появление трещин на крышках не допускается.

Примечание- Проверку требований по 3.6 проводит предприятие-изготовитель один раз при освоении производства крышек либо при изменении материала крышек.

инв. N K-868 03.07.20

7 Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование

7.1 Обозначение резьбы на крышках маркируется литьем. Шрифт выпуклый по ГОСТ 26.008.

Крышки диаметрами М6, М8 не маркируются.

7.2 Крышки укладываются в картонные ящики по ОСТ 1 00859 (далее по тексту коробки).

На коробки наклеивается этикетка, содержащая:

- наименование изделия;
- обозначение изделия;
- количество изделий;
- фамилию и подпись упаковщика;
- дату упаковки;
- фамилию и подпись контролера ОТК;
- дату проверки упаковки;
- штамп ОТК.

7.3 Коробки с упакованными в них изделиями укладываются плотно в транспортировочный ящик по ГОСТ 5959.

Внутри транспортировочного ящика укладывают упаковочный лист содержащий:

- наименования изделий;
- обозначения изделий;
- количество изделий;
- фамилию и подпись упаковщика;
- дату упаковки;
- фамилию и подпись контролера ОТК;
- дату проверки упаковки.

На ящик наклеивается бирка с получателем и его адресом.

7.4 Маркировку транспортировочного ящика выполняют по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков 1; 3; 11.

7.5 Транспортировочные ящики с упакованными крышками хранятся в закрытых помещениях при температуре воздуха плюс (20 ± 5) °С и относительной влажности – не более 70 %.

7.6 Срок хранения до отгрузки полностью упакованных крышек - 2 года со дня поступления на склад готовой продукции.

По истечении срока хранения крышки перепроверяются с целью предотвращения их возможной порчи.

7.7 Упакованные крышки перевозят транспортом любого вида на любые расстояния при условии защиты транспортировочных ящиков от механических повреждений и непосредственного попадания влаги.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие крышек требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения потребителем условий хранения и транспортирования.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации крышек – 15 лет со дня приемки.

инв. № К-868 03.07.20

Приложение А

(справочное)

Типоразмеры стандартных крышек

На предприятии изготавливаются следующие типоразмеры стандартных крышек:

1-М6х0,5-3ПК ГОСТ 25930

1-М14х0,75-3ПК ГОСТ 25930

1-М18х1-3ПК ГОСТ 25930

1-М22х1-3ПК ГОСТ 25930

1-М27х1,5-2С ГОСТ 25930

3-20-2ПК ГОСТ 25930

Приложение Б

(обязательное)

Конструкция и размеры крышек

Б.1 Конструкция и размеры крышек типа 1 должны соответствовать указанным на рисунках Б.1 – Б.9 и в таблицах Б.1 – Б.7.

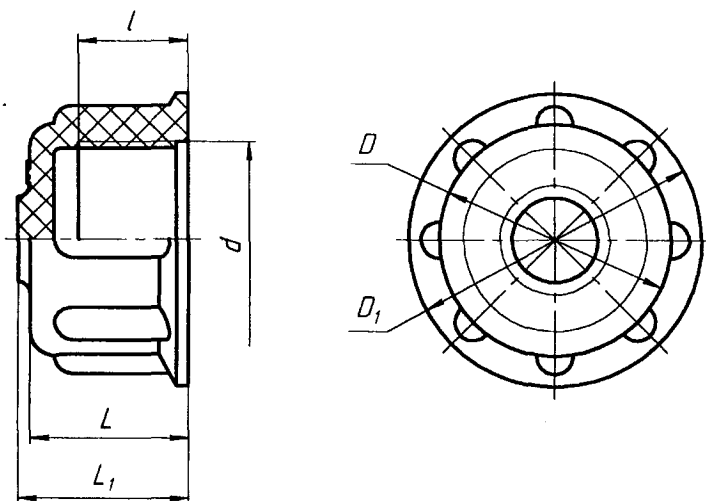


Рисунок Б.1 – Крышка типа 1 исполнения 1

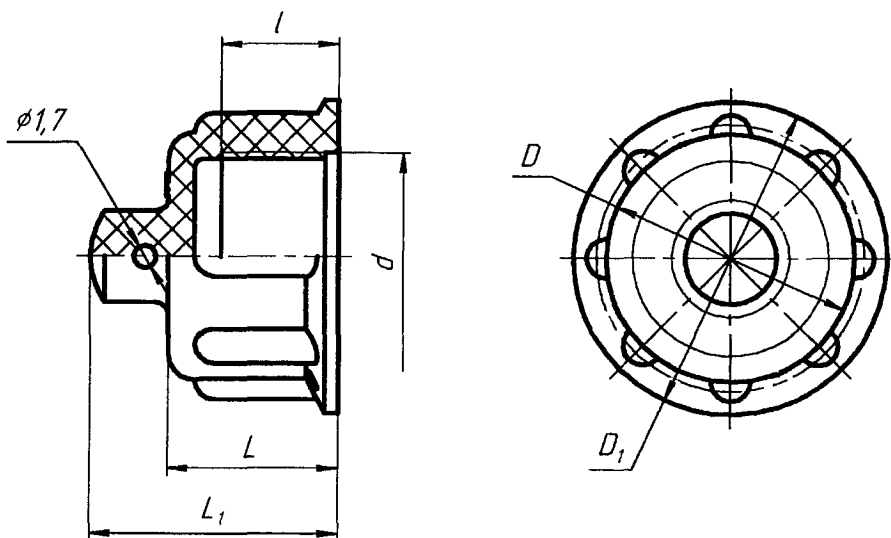


Рисунок Б.2 – Крышка типа 1 исполнения 2

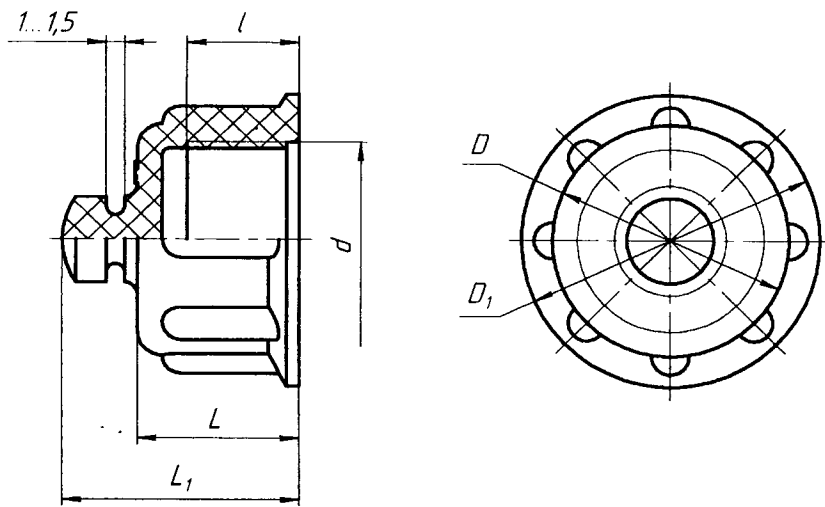


Рисунок Б.3 – Крышка типа 1 исполнения 3

Таблица Б.1

Размеры, мм

<i>d</i>	Исполнение	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>l</i>	Масса, г	
M10x0,75	1	11,2	-	8,5	9,5	6,0	0,5	
M10x0,75	3				12,5			
M12x0,75	1	14,0			9,5		0,7	
M12x0,75	3				12,5		0,8	
M14x0,75	1	16,0			9,5		0,9	
M14x0,75	3				12,5			
M16x1	1	19,0	24,0	13,0	14,0	9,0	2,6	
M16x1	2				19,0		2,8	
M16x1	3							
M16x1,5	1				14,0		2,6	
M16x1,5	2				19,0		2,9	
M16x1,5	3							
M18x1	1	21,0		15,0	16,0	11,0	3,1	
M18x1	2				21,0		3,3	
M18x1	3							
M20x1	1	23,0	28,0	13,0	14,0	9,0	3,4	
M20x1	2				19,0			
M20x1	3							
M20x1,5	1			18,0		14,0	4,5	
M20x1,5	2						24,0	4,6
M20x1,5	3							
M22x1	1	25,0	32,0	8,5	9,5	6,0	2,1	
M22x1	3				12,5			
M24x1	1	27,0	32,0	13,0	14,0	9,0	4,0	
M24x1	2				19,0		4,2	
M24x1	3							
M24x1,5	1			18,0		14,0	5,4	
M24x1,5	2						24,0	5,6
M24x1,5	3							
M27x1	1	30,0	-	8,5	9,5	6,0	2,7	
M27x1	2				12,5			
M27x1	3							
M27x1,5	1		35,0	13,0	14,0	9,0	4,8	
M27x1,5	2					19,0		5,0
M27x1,5	3							

ИМБ. № К-868 03.07.20

Там

d	Исполнение	D	D_1	L	L_1	l	Масса, г
M30x1,5	1	33,0	38,0	13,0	14,0	9,0	5,5
M30x1,5	2				19,0		5,6
M30x1,5	3						
M33x1,5	1	36,0	42,0		14,0		6,3
M33x1,5	2				19,0		6,5
M33x1,5	3						
M36x1,5	1	39,0	44,0		14,0		6,9
M36x1,5	2				19,0		7,1
M36x1,5	3						
M39x1,5	1	42,0	47,0		14,0		7,7
M39x1,5	2				19,0		7,8
M39x1,5	3						
M42x1,5	1	45,0	50,0		14,0		8,5
M42x1,5	2				19,0		8,6
M42x1,5	3						
M45x1,5	1	48,0	53,0		14,0		9,3
M45x1,5	2				19,0		9,4
M45x1,5	3						
M48x1,5	1	51,0	56,0	18,0	19,0	14,0	12,4
M48x1,5	2				24,0		12,5
M48x1,5	3						
M52x1,5	1	55,0	60,0		19,0		12,6
M52x1,5	2				24,0		12,7
M52x1,5	3						
M60x1,5	1	63,0	68,0		19,0		14,0
M60x1,5	2				24,0		14,2
M60x1,5	3						
M64x1,5	1	67,0	72,0		19,0		14,6
M64x1,5	2				24,0		14,8
M64x1,5	3						

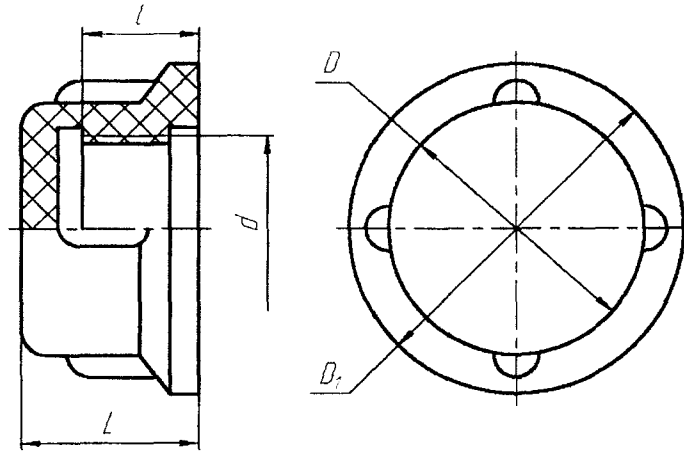


Рисунок Б.4 - Крышка типа 1 исполнения 1

Таблица Б.2

Размеры, мм					Исполнение	Количество рёбер	Масса, г
d	D	D ₁	L	l			
M6x0,5	9,0	13,0	7,0	4,4	1	4	0,8
M18x0,75	22,0	27,0	12,0	6,0		8	-

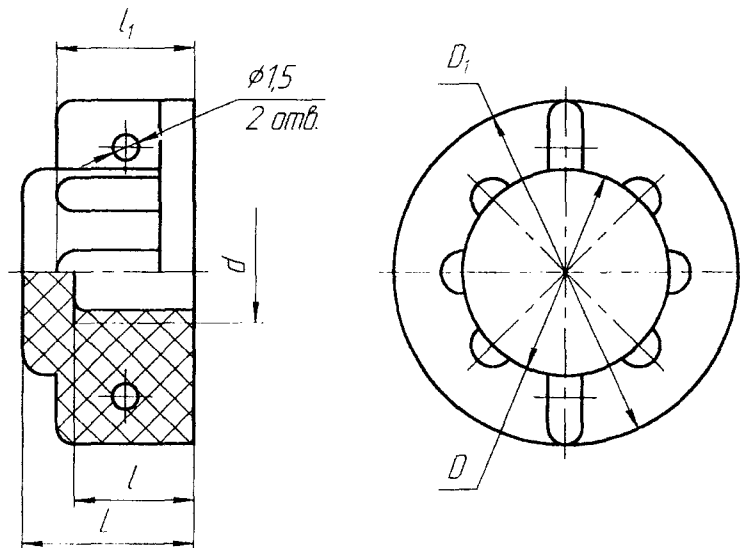


Рисунок Б.5 - Крышка типа 1 исполнения 1

Таблица Б.3

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D	D ₁	L	l ₁	l		
M6x0,5	12,0	20,0	12,0	10,0	9,0	1	1,5
M8x0,5	14,0	22,0	10,0	8,0	7,0		1,7

инв. № К-868 03.07.20

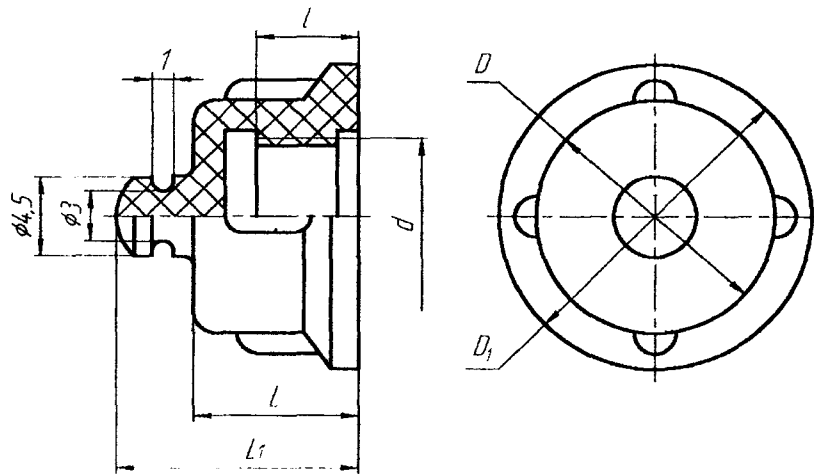


Рисунок Б.6-- Крышка типа 1 исполнения 3

Таблица Б.4

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D	D_1	L	L_1	l		
M8x0,5	11,0	15,0	7,0	11,0	4,4	3	0,8

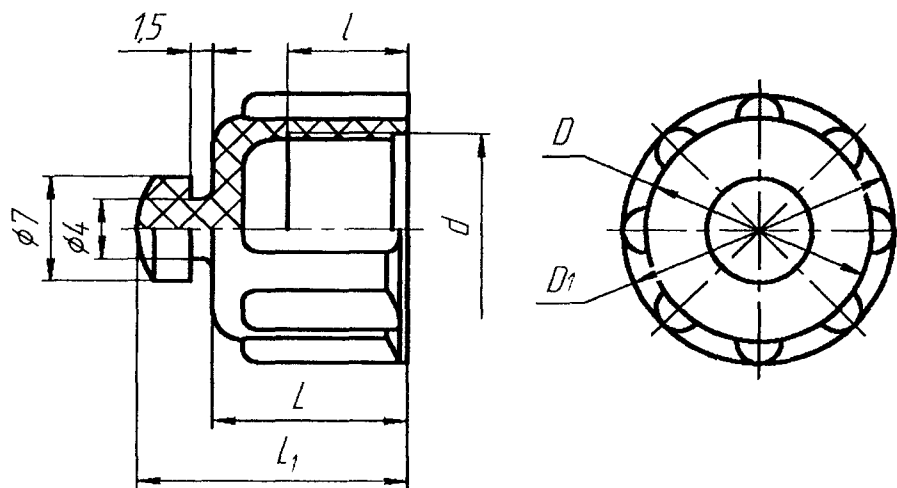


Рисунок Б.7-- Крышка типа 1 исполнения 3

Таблица Б.5

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D	D_1	L	L_1	l		
M12x0,75	15,0	18,0	13,0	18,0	8,0	3	3,0

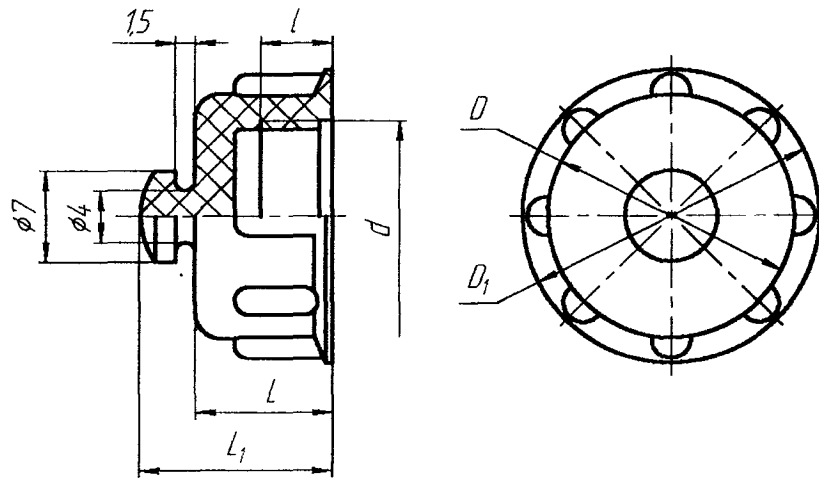


Рисунок Б.8 – Крышка типа 1 исполнения 3

Таблица Б.6

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D	D ₁	L	L ₁	l		
M12x1	15,0	18,0	18,0	23,0	13,0	3	3,5
M22x1	26,0	30,0	9,5	15,0	5,0		6,0

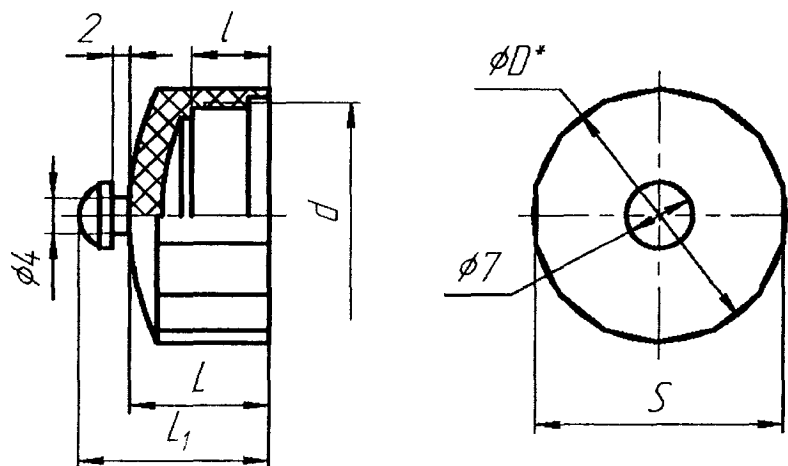


Рисунок Б.9 – Крышка типа 1 исполнения 3

* – Размер для справок.

Таблица Б.7

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D*	L ₁	l	L	S		
M6x0,75	8,5	13,5	6,0	9,0	8,2	3	0,5

инв. / К-868 0307.00

Б.2 Конструкция и размеры крышек типа 2 должны соответствовать указанным на рисунках Б.10 - Б.16 и в таблице Б.8 - Б.12.

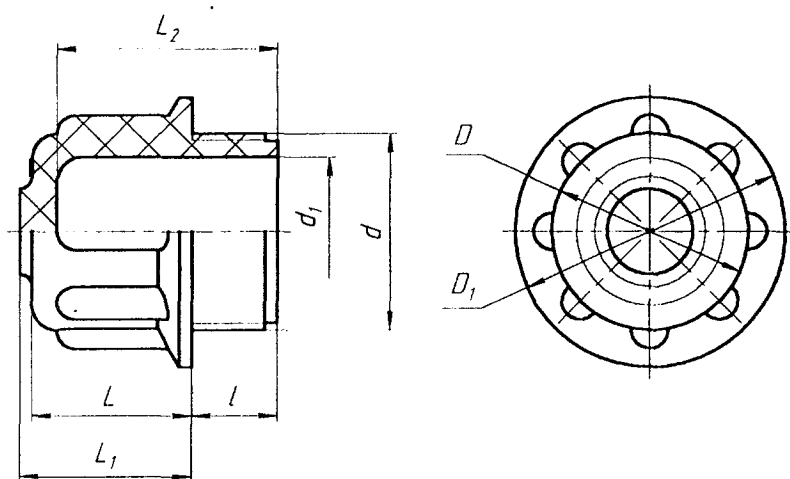


Рисунок Б.10 – Крышка типа 2 исполнения 1

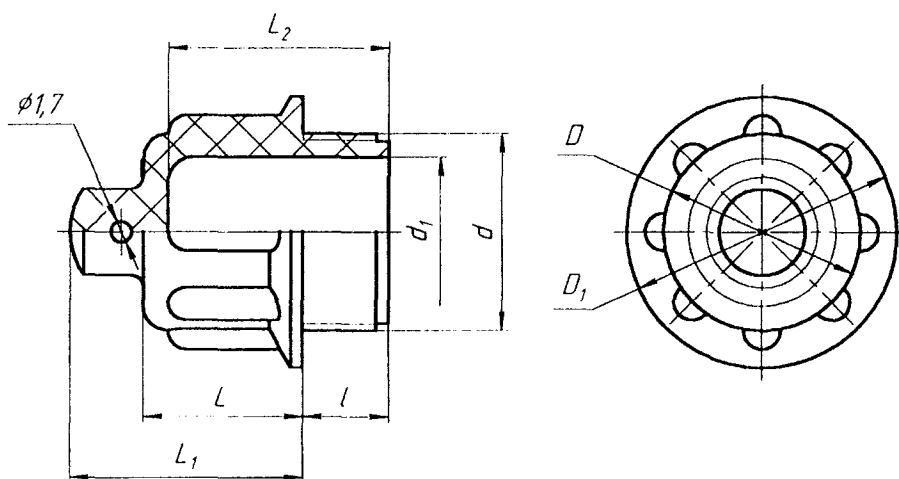


Рисунок Б.11 – Крышка типа 2 исполнения 2

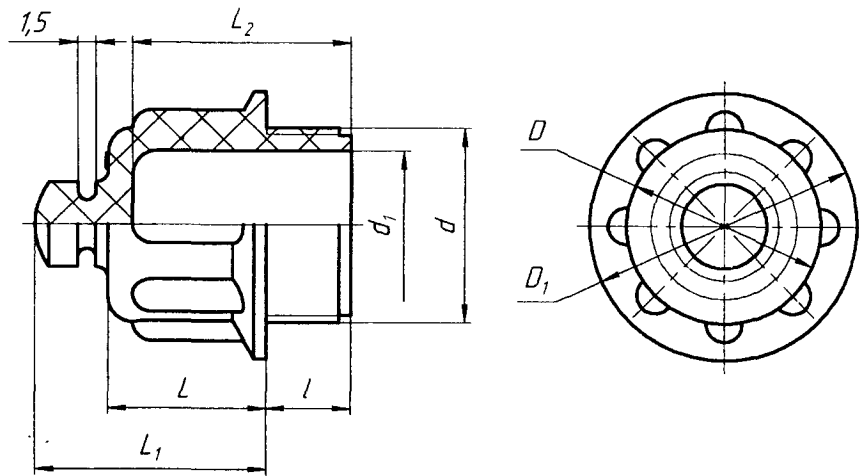


Рисунок Б.12 – Крышка типа 2 исполнения 3

И.В.К. - P&P
14.11.18

Таблица Б.8

Размеры, мм

d	Исполнение	d_1	D	D_1	L	L_1	L_2	l	Масса, г						
M10x0,75	1	8,2	12,0	14,0	8,5	10,5	–	3,5	0,9						
M12x0,75	1	10,0	14,0	16,0			–		1,1						
M14x0,75	1	12,0	16,0	18,0			–		1,3						
M16x1	1	12,2		22,0	13,0	18,0	14,0	7,0	2,9						
M16x1	2						19,0		3,0						
M16x1	3														
M16x1,5	1						14,0		2,8						
M16x1,5	2						19,0		3,0						
M16x1,5	3														
M18x1	1						15,5		18,0	21,0	8,0	13,0	9,0		1,9
M18x1	2												14,0		2,1
M18x1	3														2,0
M20x1	1	16,2	20,0	26,0	13,0	18,0			3,7						
M20x1	2						19,0		3,9						
M20x1	3								3,8						
M20x1,5	1						14,0		3,7						
M20x1,5	2						19,0		3,8						
M20x1,5	3														
M22x1	1						19,5		25,0	27,0	8,5	10,5	–	3,5	2,9
M24x1	1						20,2		24,0	30,0	13,0	18,0	14,0	7,0	4,6
M24x1	2												19,0		4,7
M24x1	3														
M24x1,5	1	14,0	4,5												
M24x1,5	2	19,0	4,7												
M24x1,5	3														
M27x1	1	24,0	30,0	32,0	8,5	10,5		–					3,5		3,9
M27x1,5	1	23,2	27,0	34,0	13,0	18,0		14,0					7,0		5,4
M27x1,5	2							19,0							5,6
M27x1,5	3														
M30x1,5	1	26,2	30,0	36,0			14,0		6,0						
M30x1,5	2						19,0		6,2						
M30x1,5	3								6,1						
M33x1,5	1	29,2	33,0	40,0			14,0		6,9						
M33x1,5	2						19,0		7,1						
M33x1,5	3														
M36x1,5	1	32,2	36,0	42,0			14,0		7,5						
M36x1,5	2						19,0		7,7						
M36x1,5	3														

Продолжение таблицы Б.8

d	Исполнение	d_1	D	D_1	L	L_1	L_2	l	Масса, г
M39x1,5	1	35,2	39,0	45,0	13,0	18,0	14,0	7,0	8,4
M39x1,5	2						19,0		8,6
M39x1,5	3								
M42x1,5	1	38,2	42,0	48,0			14,0		9,3
M42x1,5	2						19,0		9,5
M42x1,5	3								9,4
M45x1,5	1	41,2	45,0	52,0			14,0		10,4
M45x1,5	2						19,0		10,6
M45x1,5	3								
M48x1,5	1	44,2	48,0	54,0			14,0		11,1
M48x1,5	2						19,0		11,3
M48x1,5	3								
M52x1,5	1	47,0	52,0	58,0			14,0		13,4
M52x1,5	2						19,0		13,6
M52x1,5	3								13,5
M60x1,5	1	55,0	60,0	68,0			14,0		16,0
M60x1,5	2						19,0		16,2
M60x1,5	3								16,1
M64x1,5	1	59,5	64,0	71,0			14,0		15,5
M64x1,5	2						19,0		15,7
M64x1,5	3								

инв. № К-868
 03.07.20

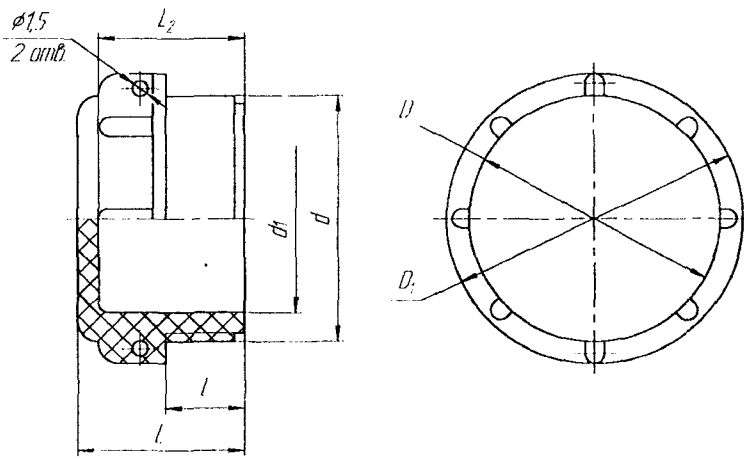


Рисунок Б.13 – Крышка типа 2 исполнения 1

Таблица Б.9

Размеры, мм							Исполнение	Масса, г
d	d_1	D	D_1	L	L_2	l		
M6x0,5	3,0	8,0	16,0	18,0	15,0	8,0	1	0,9
M6x0,75								
M8x0,5	4,5	10,0	18,0	16,0	13,0	6,0		1,5

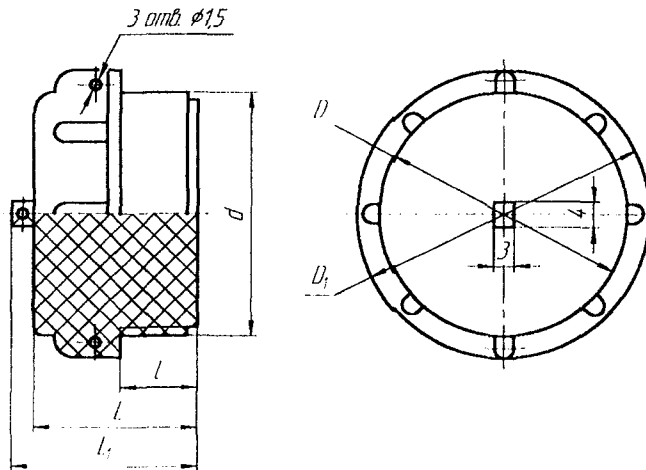


Рисунок Б.14 – Крышка типа 2 исполнения 2

Таблица Б.10

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D	D_1	L	L_1	l		
M6x0,5	8,0	16,0	19,0	24,0	10,0	2	1,7
M6x0,75							
M8x0,5	10,0	18,0	18,0	22,0	8,0		2,4

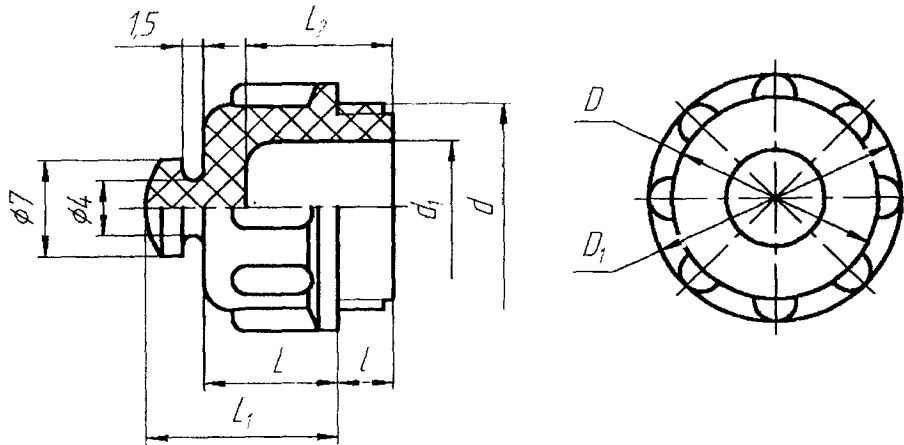


Рисунок Б.15 – Крышка типа 2 исполнения 3

Таблица Б.11

Размеры, мм								Исполнение	Масса, г
d	D	D ₁	d ₁	L	L ₁	L ₂	l		
M12x0,75	12,0	18,0	9,5	14,0	19,0	15,0	4,0	3	3,0
M14x0,75	17,0	20,0	12,1	9,0	14,0	13,0	7,0		7,0
M27x1	30,0	34,0	24,5	8,0	16,0	10,0	6,0		

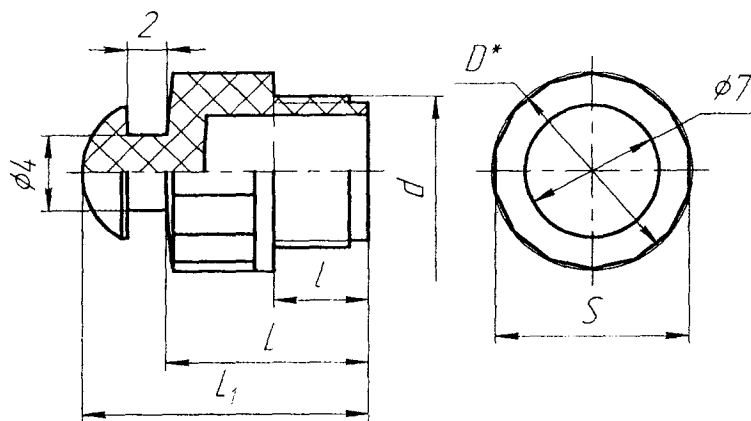


Рисунок Б.16 – Крышка типа 2 исполнения 3

* - Размер для справок.

Таблица Б.12

Размеры, мм						Исполнение	Масса, г
d	D*	L ₁	l	L	S		
M8x0,5	10,5	15,0	5,0	10,5	10,1	3	0,9

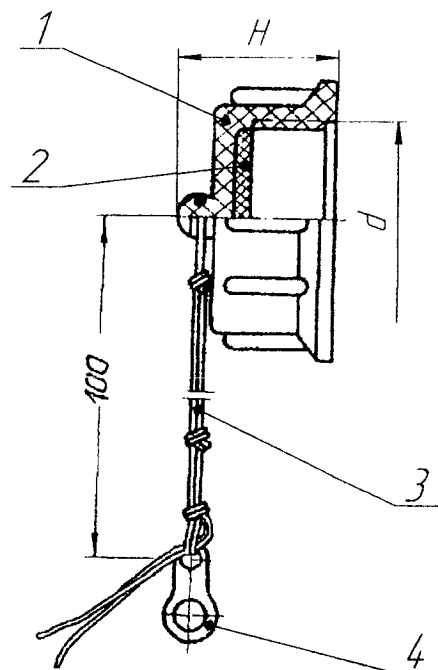
инв. № К-868 от 03.07.20

Приложение В

(справочное)

Конструкция крышек с деталями крепления и прокладками

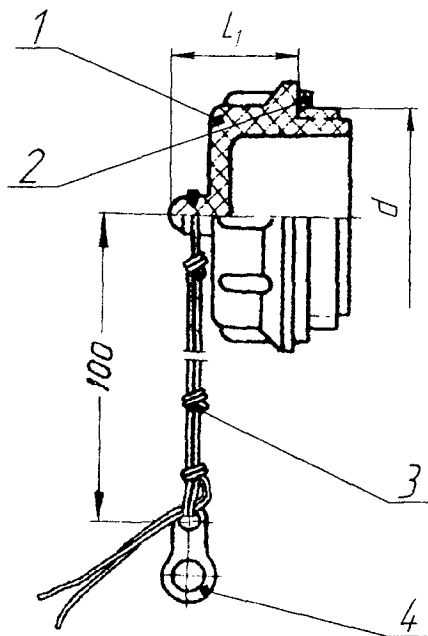
В.1 Конструкция крышек типа 1 с деталями крепления и прокладками приведена на рисунке В.1.



1 – крышка (размеры см. Б.1); 2 – прокладка (размеры, см. таблицу Д.1);
3 – леска капроновая 0,6; 4 – ушко (размеры, см. таблицу Г.1).

Рисунок В.1

В.2 Конструкция крышек типа 2 с деталями крепления и прокладками приведена на рисунке В.2



1 – крышка (размеры см. Б.2); 2 – прокладка (размеры, см. таблицу Д.1);
3 – леска капроновая 0,6; 4 – ушко (размеры, см. таблицу Г.1).

Рисунок В.2

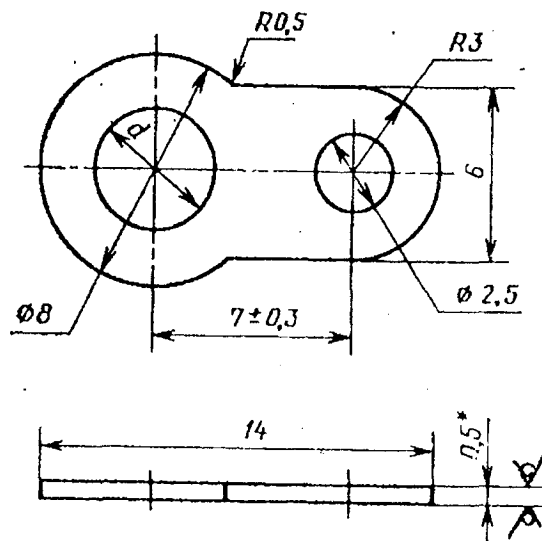
В.3 Крышка 2-М8х0,5-ЗП с прокладкой 23 в сборке не поставляется.

инв. № К-868
03.07.20

**Приложение Г
(обязательное)**

Конструкция и размеры деталей крепления

Г.1 Конструкция и размеры ушка должны соответствовать указанным на рисунке Г.1 и в таблице Г.1.



* Размер для справок.

Рисунок Г.1

Таблица Г.1

<i>d</i> , мм	Обозначение ушка	Покрытие
2,8	Ушко 2,8 ОСТ 92-0402	Ц9.хр
3,5	Ушко 3,5 ОСТ 92-0402	Ц9.хр
4,0	Ушко 4,0 СТО 07505861-001	Ц15.хр

Приложение Д
(обязательное)

Конструкция и размеры уплотнительных прокладок

Д.1 Конструкция и размеры прокладок для крышек типа 1 должны соответствовать указанным на рисунке Д.1 и в таблице Д.1.

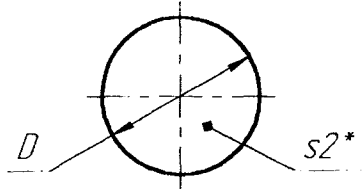


Рисунок Д.1

* – Размер для справок

Таблица Д.1

Размеры, мм

диаметр и шаг резьбы крышки	Условное обозначение прокладки	<i>D</i>	диаметр и шаг резьбы крышки	Условное обозначение прокладки	<i>D</i>
M6x0,5	1	5,2	M27x1,0	11	25,5
M6x0,75			M27x1,5		
M8x0,5	2	7,2	M30x1,5	12	28,5
M10x0,75	3	9,2	M33x1,5	13	31,5
M12x0,75	4	11,2	M36x1,5	14	34,5
M12x1,0			M39x1,5	15	37,5
M14x0,75	5	13,2	M42x1,5	16	40,5
M16x1,0	6	15,0	M45x1,5	17	43,5
M16x1,5			M48x1,5	18	46,5
M18x1,0	7	17,0	M52x1,5	19	50,5
M20x1,0	8	18,5	M60x1,5	20	58,5
M20x1,5			M64x1,5	21	62,5
M22x1,0	9	20,5			
M24x1,0	10	22,5			
M24x1,5					

инв. К-868 03.07.20

Д.2 Конструкция и размеры прокладок для крышек типа 2 должны соответствовать указанным на рисунке Д.2 и в таблице Д.2.

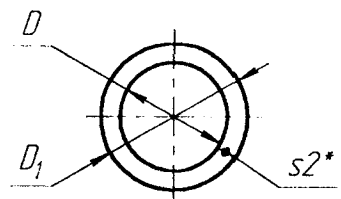


Рисунок Д.2

* -- Размер для справок

Таблица Д.2

Размеры, мм

диаметр и шаг резьбы крышки	Условное обозначение прокладки	D	D_1
M6x0,5	43	5,5	16,0
M6x0,75			
M8x0,5	23	7,5	10,0
	44		18,0 (рисунок Б.16)
M10x0,75	24	9,5	14,0
M12x0,75	25	11,5	16,0
	45		18,0 (рисунок Б.15)
M14x0,75	26	13,5	18
	46		20,0 (рисунок Б.15)
M16x1,0	27	15,5	21,0
M16x1,5			
M18x1,0	28	17,5	21,0
M20x1,0	29	19,5	25,0
M20x1,5			
M22x1,0	30	21,5	27,0
M24x1,0	31	23,5	28,0
M24x1,5			
M27x1,0	32	26,5	34,0
M27x1,5			
M27x1,0	47	26,5	32,0
M30x1,5	33	29,5	36,0
M33x1,5	34	32,5	40,0
M36x1,5	35	35,5	42,0
M39x1,5	36	38,5	45,0
M42x1,5	37	41,5	48,0
M45x1,5	38	44,5	51,0
M48x1,5	39	47,5	54,0
M52x1,5	40	51,5	58,0
M60x1,5	41	59,5	67,0
M64x1,5	42	63,5	70,0

**Приложение Е
(обязательное)**

Форма протокола приемо-сдаточных испытаний на крышки

Протокол № _____ от _____
дата
приемо-сдаточных испытаний

_____ наименование _____ условное обозначение
_____ в количестве _____ шт.
номер партии _____

Наименование параметров	СТО 07505861-001-2016		Требования к параметру	Данные испытаний	Дата испытаний	Подпись представителя ОТК
	Номера пунктов					
	технических требований	методов контроля				
1 Проверка внешнего вида	3.14, 3.15, 3.16,	6.1	Соответствует			
2 Контроль содержания маркировки	7.1	6.1	Соответствует			
2 Проверка габаритных и присоединительных размеров, мм	3.2, 3.3, 3.4, 3.5	6.2	Соответствует			
3 Проверка резьбы	3.13	6.3	Соответствует			

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Изделия _____ Номер партии _____
наименование и обозначение

соответствуют требованиям СТО 07505861-001-2016 приняты и годны для использования.

Представитель ОТК _____
подпись дата инициалы, фамилия

Изделия _____ Номер партии _____
наименование и обозначение

не соответствуют требованиям СТО 07505861-001-2016 и подлежат возврату подразделению – изготовителю.

Представитель ОТК _____
подпись дата инициалы, фамилия

инв. № К-868 03.05.20

ОКС 83.080

ОКП 22.2

Ключевые слова: крышки, цилиндрические соединители.

Лист регистрации изменений

Изм	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	Номер документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1		4				Июль. 8024-2017 Филч	16.03.2017	
2		5				Июль. 8063-2017 Филч	04.05.2017	
3	31	3-6, 8, 12, 13, 17-30	31-34		35	Июль. 8316-2018 Филч	29.11.2018	
4	35	3-6, 10, 11, 15-17, 26, 27-32		33, 34	33	Июль. 6043-2020 М -	08.07.2020	