УДК ~~621~~ 62-233.16

Группа Г11

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПАЛЬЦЫ

Конструкция и размеры

ОСТ 37.001.163-75

Взамен
ОН 025 196-63

Приказом по Управлению конструкторских и экспериментальных работ Министерства автомобильной промышленности СССР от "20" 6 1975 г. № 14

Срок введения установлен с "1" 01 1976 г.
до 1 01 1980 г

1. Настоящий отраслевой стандарт распространяется на пальцы.

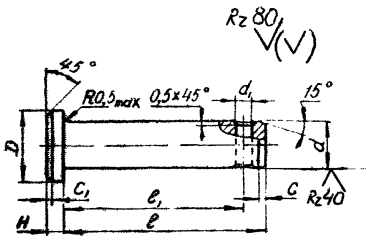
2. Конструкция и размеры пальцев должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

Государственная регистрация №_____ от _____197__г.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru




Размеры в мм

Таблица 1

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| d | Номин. | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 |
| | Пред.откл. | -0,08 | | -0,10 | | -0,12 | | |
| D | Номин. | 8 | 9 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| | Пред.откл. | ±0,36 | | ±0,43 | | | | ±0,52 |
| H | Номин. | 1,8 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 4,5 |
| | Пред.откл. | ±0,25 | | | | ±0,30 | | |
| C | | 1,0 | | 1,6 | | 2,0 | | 2,5 |
| $C_1$ | | 0,5 | | | | 1,0 | | |
| $d_1$ | Номин. | 2,0 | 2,5 | 3,2 | | 4,0 | | |
| | Пред.откл. | ±0,25 | | +0,30 | | | | |
| Допускаемое смещение отверстия относительно оси стержня, не более | | 0,2 | 0,30 | | | 0,4 | | |
| Предельное смещение оси головки относительно оси стержня | | 0,25 | | 0,3 | | 0,35 | | |

Таблица 2

| d | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | | 12 | | 14 | | 16 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| t | | Пред. откл. | Коды ОКП | $t_1$ | Коды ОКП | $t_1$ | Коды ОКП | $t_1$ | Коды ОКП | $t_1$ | Коды ОКП | $t_1$ | Коды ОКП | $t_1$ | Коды ОКП | $t_1$ |
| Номин. | Пред. откл. | $t_1$ | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | 45 9862 $X_2$001 | 9 | 45 9862 $X_2$009 | 9 | 45 9862 $X_2$029 | 8 | | | | | | | | |
| 14 | | | 45 9862 $X_2$002 | 11 | 45 9862 $X_2$010 | 11 | 45 9862 $X_2$030 | 10 | | | | | | | | |
| 16 | | ±0,2 | 45 9862 $X_2$003 | 13 | 45 9862 $X_2$011 | 13 | 45 9862 $X_2$031 | 12 | 45 9862 $X_2$053 | 12 | | | | | | |
| 18 | | | 45 9862 $X_2$004 | 15 | 45 9862 $X_2$012 | 15 | 45 9862 $X_2$032 | 14 | 45 9862 $X_2$054 | 14 | 45 9862 $X_2$075 | 13 | 45 9862 $X_2$096 | 13 | | |
| 20 | | | 45 9862 $X_2$005 | 17 | 45 9862 $X_2$013 | 17 | 45 9862 $X_2$033 | 16 | 45 9862 $X_2$055 | 16 | 45 9862 $X_2$076 | 15 | 45 9862 $X_2$097 | 15 | 45 9862 $X_2$120 | 14 |
| 22 | | | 45 9862 $X_2$006 | 19 | 45 9862 $X_2$014 | 19 | 45 9862 $X_2$034 | 18 | 45 9862 $X_2$056 | 18 | 45 9862 $X_2$077 | 17 | 45 9862 $X_2$098 | 17 | 45 9862 $X_2$121 | 16 |
| 25 | | | 45 9862 $X_2$007 | 22 | 45 9862 $X_2$015 | 22 | 45 9862 $X_2$035 | 21 | 45 9862 $X_2$057 | 21 | 45 9862 $X_2$078 | 20 | 45 9862 $X_2$099 | 20 | 45 9862 $X_2$122 | 19 |
| 28 | | | 45 9862 $X_2$008 | 25 | 45 9862 $X_2$016 | 25 | 45 9862 $X_2$036 | 24 | 45 9862 $X_2$058 | 24 | 45 9862 $X_2$079 | 23 | 45 9862 $X_2$100 | 23 | 45 9862 $X_2$123 | 22 |
| 30 | | | - | | 45 9862 $X_2$017 | 27 | 45 9862 $X_2$037 | 26 | 45 9862 $X_2$059 | 26 | 45 9862 $X_2$080 | 25 | 45 9862 $X_2$101 | 25 | 45 9862 $X_2$124 | 24 |
| 32 | ±0,80 | | - | | 45 9862 $X_2$018 | 29 | 45 9862 $X_2$038 | 28 | 45 9862 $X_2$060 | 28 | 45 9862 $X_2$081 | 27 | 45 9862 $X_2$102 | 27 | 45 9862 $X_2$125 | 26 |
| 35 | | | - | | 45 9862 $X_2$019 | 32 | 45 9862 $X_2$039 | 31 | 45 9862 $X_2$061 | 31 | 45 9862 $X_2$082 | 30 | 45 9862 $X_2$103 | 30 | 45 9862 $X_2$126 | 29 |
| 38 | | ±0,3 | - | | 45 9862 $X_2$020 | 35 | 45 9862 $X_2$040 | 34 | 45 9862 $X_2$062 | 34 | 45 9862 $X_2$083 | 33 | 45 9862 $X_2$104 | 33 | 45 9862 $X_2$127 | 32 |
| 40 | | | - | | 45 9862 $X_2$021 | 37 | 45 9862 $X_2$041 | 36 | 45 9862 $X_2$063 | 36 | 45 9862 $X_2$084 | 35 | 45 9862 $X_2$105 | 35 | 45 9862 $X_2$128 | 34 |
| 42 | | | - | | 45 9862 $X_2$022 | 39 | 45 9862 $X_2$042 | 38 | 45 9862 $X_2$064 | 38 | 45 9862 $X_2$085 | 37 | 45 9862 $X_2$106 | 37 | 45 9862 $X_2$129 | 36 |
| 45 | | | - | | 45 9862 $X_2$023 | 42 | 45 9862 $X_2$043 | 41 | 45 9862 $X_2$065 | 41 | 45 9862 $X_2$086 | 40 | 45 9862 $X_2$107 | 40 | 45 9862 $X_2$130 | 39 |
| 48 | | | - | | 45 9862 $X_2$024 | 45 | 45 9862 $X_2$044 | 44 | 45 9862 $X_2$066 | 44 | 45 9862 $X_2$087 | 43 | 45 9862 $X_2$108 | 43 | 45 9862 $X_2$131 | 42 |
| 50 | | | - | | 45 9862 $X_2$025 | 47 | 45 9862 $X_2$045 | 46 | 45 9862 $X_2$067 | 46 | 45 9862 $X_2$088 | 45 | 45 9862 $X_2$109 | 45 | 45 9862 $X_2$132 | 44 |
| 55 | | | - | | 45 9862 $X_2$026 | 52 | 45 9862 $X_2$046 | 51 | 45 9862 $X_2$068 | 51 | 45 9862 $X_2$089 | 50 | 45 9862 $X_2$110 | 50 | 45 9862 $X_2$133 | 49 |
| 60 | | | - | | 45 9862 $X_2$027 | 57 | 45 9862 $X_2$047 | 56 | 45 9862 $X_2$069 | 56 | 45 9862 $X_2$090 | 55 | 45 9862 $X_2$111 | 55 | 45 9862 $X_2$134 | 54 |
| 65 | | | - | | 45 9862 $X_2$028 | 62 | 45 9862 $X_2$048 | 61 | 45 9862 $X_2$070 | 61 | 45 9862 $X_2$091 | 60 | 45 9862 $X_2$112 | 60 | 45 9862 $X_2$135 | 59 |
| 70 | | | - | | - | | 45 9862 $X_2$049 | 66 | 45 9862 $X_2$071 | 66 | 45 9862 $X_2$092 | 65 | 45 9862 $X_2$113 | 65 | 45 9862 $X_2$136 | 64 |
| 75 | ±1,0 | | - | | - | | 45 9862 $X_2$050 | 71 | 45 9862 $X_2$072 | 71 | 45 9862 $X_2$093 | 70 | 45 9862 $X_2$114 | 70 | 45 9862 $X_2$137 | 69 |
| 80 | | ±0,4 | - | | - | | 45 9862 $X_2$051 | 76 | 45 9862 $X_2$073 | 76 | 45 9862 $X_2$094 | 75 | 45 9862 $X_2$115 | 75 | 45 9862 $X_2$138 | 74 |
| 85 | | | - | | - | | 45 9862 $X_2$052 | 81 | 45 9862 $X_2$074 | 81 | 45 9862 $X_2$095 | 80 | 45 9862 $X_2$116 | 80 | 45 9862 $X_2$139 | 79 |
| 90 | | | - | | - | | - | | - | | - | | 45 9862 $X_2$117 | 85 | 45 9862 $X_2$140 | 84 |
| 95 | | | - | | - | | - | | - | | - | | 45 9862 $X_2$118 | 90 | 45 9862 $X_2$141 | 89 |
| 100 | | | - | | - | | - | | - | | - | | 45 9862 $X_2$119 | 95 | 45 9862 $X_2$142 | 94 |

Примечания : 1. Седьмой знак ( $X_1$) кода ОКП соответствует шифру вида покрытия, указанному в табл.3.

2. Перевод нестизначных номеров пальцев по ОК 025 196-83 в коды ОКП приведен в справочном приложении.

3. Допускается изготовление пальцев с закруглениями на конце стержня и головке радиусами соответственно равными размерам фасок С и $C_1$.

4. На поверхности пальцев не должно быть заусенцев, трещин, рисок, выводящих размеры деталей за предельные отклонения.

5. В отверстиях под шплинты не должно быть заусенцев.

6. Пальцы должны изготовляться из сталей марок 10 - 15 ГОСТ 1050-74, с шифром 2 на месте 6 знака кода ОКП.

7. Термическая обработка и вид покрытия оговариваются при заказе. Покрытие назначается в соответствии с табл.3.

Таблица 3

| Вид покрытия | Шифр покрытия на месте седьмого знака кода ОКП | Условное обозначение вида покрытия по ГОСТ 1759-70 |
|---|---|---|
| Без покрытия | 0 | 00 |
| Цинковое с хроматированием | 1 | 01 |
| Окисное | 5 | 05 |
| Фосфатное с промасливанием | 6 | 06 |
| Цинковое с фосфатированием | 7 | - |
| Цинковое | 9 | 09 |

Примечание: При применении покрытия не установленного табл.3, в коде ОКП проставляется цифра 8, а вид и толщина покрытия назначаются заказчиком по ГОСТ 1759-70 и указываются в правой части условного обозначения.

8. Правила приемки по ГОСТ 17769-72.

9. Упаковка деталей и маркировка тары по ГОСТ 18160-72.

Пример условного обозначения пальца диаметром 5 мм, длиной 25 мм из стали 10, с покрытием цинковым с хроматированием, толщиной слоя 6 мкм:

45 9682 1007 палец 5 х 25 016 ОСТ 37.001.163-75

пальца диаметром 8 мм, длиной 30 мм, из стали 10 без покрытия:

45 9682 0037 палец 8 х 30 ОСТ 37.001.163-75

Зав.отделом стандартизации НАМИ Шебалин Ю.А.

Руководитель темы Бабаева Е.И.

Исполнитель Блохина Л.Г.

Приложение
к ОСТ 37.001.163-75

Справочное

**Перевод шестизначных номеров пальцев по ОН 025 196-68 в коды ОКП**

| Номер пальца | Код ОКП пальца | Номер пальца | Код ОКП пальца |
|---|---|---|---|
| 260 000 | 45 9862 $X_2$001 | 260 032 | 45 9862 $X_2$033 |
| 260 001 | 45 9862 $X_2$002 | 260 033 | 45 9862 $X_2$034 |
| 260 002 | 45 9862 $X_2$003 | 260 034 | 45 9862 $X_2$035 |
| 260 003 | 45 9862 $X_2$004 | 260 035 | 45 9862 $X_2$036 |
| 260 004 | 45 9862 $X_2$005 | 260 036 | 45 9862 $X_2$037 |
| 260 005 | 45 9862 $X_2$006 | 260 037 | 45 9862 $X_2$038 |
| 260 006 | 45 9862 $X_2$007 | 260 038 | 45 9862 $X_2$039 |
| 260 007 | 45 9862 $X_2$008 | 260 039 | 45 9862 $X_2$040 |
| 260 008 | 45 9862 $X_2$009 | 260 040 | 45 9862 $X_2$041 |
| 260 009 | 45 9862 $X_2$010 | 260 041 | 45 9862 $X_2$042 |
| 260 010 | 45 9862 $X_2$011 | 260 042 | 45 9862 $X_2$043 |
| 260 011 | 45 9862 $X_2$012 | 260 043 | 45 9862 $X_2$044 |
| 260 012 | 45 9862 $X_2$013 | 260 044 | 45 9862 $X_2$045 |
| 260 013 | 45 9862 $X_2$014 | 260 045 | 45 9862 $X_2$046 |
| 260 014 | 45 9862 $X_2$015 | 260 046 | 45 9862 $X_2$047 |
| 260 015 | 45 9862 $X_2$016 | 260 047 | 45 9862 $X_2$048 |
| 260 016 | 45 9862 $X_2$017 | 260 048 | 45 9862 $X_2$049 |
| 260 017 | 45 9862 $X_2$018 | 260 049 | 45 9862 $X_2$050 |
| 260 018 | 45 9862 $X_2$019 | 260 050 | 45 9862 $X_2$051 |
| 260 019 | 45 9862 $X_2$020 | 260 051 | 45 9862 $X_2$052 |
| 260 020 | 45 9862 $X_2$021 | 260 052 | 45 9862 $X_2$053 |
| 260 021 | 45 9862 $X_2$022 | 260 053 | 45 9862 $X_2$054 |
| 260 022 | 45 9862 $X_2$023 | 260 054 | 45 9862 $X_2$055 |
| 260 023 | 45 9862 $X_2$024 | 260 055 | 45 9862 $X_2$056 |
| 260 024 | 45 9862 $X_2$025 | 260 056 | 45 9862 $X_2$057 |
| 260 025 | 45 9862 $X_2$026 | 260 057 | 45 9862 $X_2$058 |
| 260 026 | 45 9862 $X_2$027 | 260 058 | 45 9862 $X_2$059 |
| 260 027 | 45 9862 $X_2$028 | 260 059 | 45 9862 $X_2$060 |
| 260 028 | 45 9862 $X_2$029 | 260 060 | 45 9862 $X_2$061 |
| 260 029 | 45 9862 $X_2$030 | 260 061 | 45 9862 $X_2$062 |
| 260 030 | 45 9862 $X_2$031 | 260 062 | 45 9862 $X_2$063 |
| 260 031 | 45 9862 $X_2$032 | 260 063 | 45 9862 $X_2$064 |

Продолжение

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|
| 260 064 | 45 9862 $X_2$065 | 260 106 | 45 9862 $X_2$101 |
| 260 065 | 45 9862 $X_2$066 | 260 107 | 45 9862 $X_2$102 |
| 260 066 | 45 9862 $X_2$067 | 260 108 | 45 9862 $X_2$103 |
| 260 067 | 45 9862 $X_2$068 | 260 109 | 45 9862 $X_2$104 |
| 260 068 | 45 9862 $X_2$069 | 260 110 | 45 9862 $X_2$105 |
| 260 069 | 45 9862 $X_2$070 | 260 111 | 45 9862 $X_2$106 |
| 260 070 | 45 9862 $X_2$071 | 260 112 | 45 9862 $X_2$107 |
| 260 071 | 45 9862 $X_2$072 | 260 113 | 45 9862 $X_2$108 |
| 260 072 | 45 9862 $X_2$073 | 260 114 | 45 9862 $X_2$109 |
| 260 073 | 45 9862 $X_2$074 | 260 115 | 45 9862 $X_2$110 |
| 260 080 | 45 9862 $X_2$075 | 260 116 | 45 9862 $X_2$111 |
| 260 081 | 45 9862 $X_2$076 | 260 117 | 45 9862 $X_2$112 |
| 260 082 | 45 9862 $X_2$077 | 260 118 | 45 9862 $X_2$113 |
| 260 083 | 45 9862 $X_2$078 | 260 119 | 45 9862 $X_2$114 |
| 260 084 | 45 9862 $X_2$079 | 260 120 | 45 9862 $X_2$115 |
| 260 085 | 45 9862 $X_2$080 | 260 121 | 45 9862 $X_2$116 |
| 260 086 | 45 9862 $X_2$081 | 260 122 | 45 9862 $X_2$117 |
| 260 087 | 45 9862 $X_2$082 | 260 123 | 45 9862 $X_2$118 |
| 260 088 | 45 9862 $X_2$083 | 260 124 | 45 9862 $X_2$119 |
| 260 089 | 45 9862 $X_2$084 | 260 125 | 45 9862 $X_2$120 |
| 260 090 | 45 9862 $X_2$085 | 260 126 | 45 9862 $X_2$121 |
| 260 091 | 45 9862 $X_2$086 | 260 127 | 45 9862 $X_2$122 |
| 260 092 | 45 9862 $X_2$087 | 260 128 | 45 9862 $X_2$123 |
| 260 093 | 45 9862 $X_2$088 | 260 129 | 45 9862 $X_2$124 |
| 260 094 | 45 9862 $X_2$089 | 260 130 | 45 9862 $X_2$125 |
| 260 095 | 45 9862 $X_2$090 | 260 131 | 45 9862 $X_2$126 |
| 260 096 | 45 9862 $X_2$091 | 260 132 | 45 9862 $X_2$127 |
| 260 097 | 45 9862 $X_2$092 | 260 133 | 45 9862 $X_2$128 |
| 260 098 | 45 9862 $X_2$093 | 260 134 | 45 9862 $X_2$129 |
| 260 099 | 45 9862 $X_2$094 | 260 135 | 45 9862 $X_2$130 |
| 260 100 | 45 9862 $X_2$095 | 260 136 | 45 9862 $X_2$131 |
| 260 101 | 45 9862 $X_2$096 | 260 137 | 45 9862 $X_2$132 |
| 260 102 | 45 9862 $X_2$097 | 260 138 | 45 9862 $X_2$133 |
| 260 103 | 45 9862 $X_2$098 | 260 139 | 45 9862 $X_2$134 |
| 260 104 | 45 9862 $X_2$099 | 260 140 | 45 9862 $X_2$135 |
| 260 105 | 45 9862 $X_2$100 | 260 141 | 45 9862 $X_2$136 |

Продолжение

| 1 | : | 2 | : |
|---|---|---|---|
| 260 I42 | | 45 9862 $X_2$I37 | |
| 260 I43 | | 45 9862 $X_2$I38 | |
| 260 I44 | | 45 9862 $X_2$I39 | |
| 260 I45 | | 45 9862 $X_2$I40 | |
| 260 I46 | | 45 9862 $X_2$I4I | |
| 260 I47 | | 45 9862 $X_2$I42 | |

# И Н Ф О Р М А Ц И О Н Н Ы Е  Д А Н Н Ы Е

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ Главного научно-технического управления Министерства автомобильной промышленности от 15.II. 1988г. № 107

ИСПОЛНИТЕЛИ Горьковский конструкторско-технологический институт холодновысадочного и пружинного производства (КТИавтометиз) В.А.Антонов, В.В.Корчагин, Н.А.Нестерова, Н.В.Синёва

ЗАРЕГИСТРИРОВАН во Всесоюзном информационном фонде стандартов и технических условий (ВИФС) №  от

gost.e-ecolog.ru