Государственные стандарты

СБОРНИК

Отраслевые стандарты и нормали

АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

Автомобили, прицепы и полуприцепы

ТОМ I

ЧАСТЬ 2

gost.e-ecolog.ru



АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

АВТОМОБИЛИ, ПРИЦЕПЫ И ПОЛУПРИЦЕПЫ

СБОРНИК ГОСУДАРСТВЕННЫХ И ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ И ОТРАСЛЕВЫХ НОРМАЛЕЙ

ТОМ 1

Часть 2

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1974

УДК 629.114.4(083.74)

В сборник «Автомобилестроение. Автомобили, прицепы и полуприцепы» включены государственные и отраслевые стандарты и отраслевые нормали, утвержденные до 1 мая 1974 года.

В стандарты и нормали внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта и нормали, в которые внесены изменения, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных государственных стандартах, а также о принятых к ним изменениях, публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стадартов», об отраслевых стандартах и нормалях — в выпускаемом ежеквартально «Информационном указателе отраслевых стандартов (нормалей) автомобилестроения».

© Издательство стандартов, 1974

ОТРАСЛЕВАЯ НОРМАЛЬ

НАЖИМНЫЕ ПРУЖИНЫ СЦЕПЛЕНИЯ АВТОМОБИЛЕЙ, ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

Технические требования

ОН 025 282—66

Взамен Н 1184—50

Утверждена 9/XI 1966 г. Срок введения установлен с 1/I 1967 г.

Настоящая нормаль распространяется на цилиндрические нажимные пружины сцепления автомобилей, служащие для создания давления, обеспечивающего необходимый момент трения между дисками сцепления.

I. МАТЕРИАЛ

1. Проволока, идущая на изготовление нажимных пружин сцепления, должна по внешнему виду, размерам и допускам, химическому составу, механическим свойствам и другим показателям соответствовать ГОСТ 9389—60. Допускается применение проволоки по ГОСТ 1071—67.

2. Испытания и приемка проволоки должны производиться в соответствии с государственными стандартами на применяемую проволоку.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ГОТОВЫЕ ПРУЖИНЫ

3. Пружины по конструкции, размерам, допускам и механическим характеристикам должны соответствовать рабочим чертежам предприятия-изготовителя.

4. В случае отсутствия в чертежах указаний об отклонениях на число витков и размеры пружины таковые допускаются в следующих пределах:

по числу витков	±1/4 витка;
по наружному (или внутреннему) диаметру пружины;	
для диаметров до 30 мм	±0,4 мм;
для диаметров свыше 30 мм	±0,6 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

5. Поверхность витков пружины не должна иметь царапин, следов протяжки, волосовин, трещин, коррозии и других пороков, ухудшающих качество пружины.

6. Пружины после навивки должны быть подвергнуты отпуску для снятия напряжений, возникших при навивке.

7. Концевые витки пружины должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы до плоскости, перпендикулярной оси пружины. Отклонение от перпендикулярности допускается в пределах ±1°. Плоский участок торцов пружины должен быть не менее 7/8 окружности.

Зазор между концом опорного витка и соседним витком должен быть в пределах от нуля до такой величины, при которой при приложении к пружине нагрузки, равной 0,8—0,9 нижнего предела рабочей нагрузки, конец опорного витка и соседний виток плотно прижимались бы друг к другу.

8. Пружины сортируются по рабочей нагрузке на группы в соответствии с указанием чертежа. Для отличия пружин каждой группы допускается окраска их в разные цвета. Неокрашенные пружины при сдаче в запасные части должны быть защищены от коррозии.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

9. Все пружины по изготовлении принимаются отделом технического контроля предприятия-изготовителя, после чего рассортировываются по размерам и техническим характеристикам на партии и предъявляются к сдаче.

ОТК предприятия-изготовителя производит 100%-ную проверку всех сдаваемых заказчику изделий, о чем должны быть сделаны соответствующие отметки в упаковочном листе.

10. Заказчик имеет право проверять на выдержку любую пружину из поставляемой партии по любому виду испытаний, пользуясь для этого установками предприятия-изготовителя или соответствующим оборудованием в другом месте.

11. Наружному осмотру и обмеру согласно пп. 3, 4, 5 и 7 настоящей нормали подвергается не менее 2% от партии, но не менее 25 штук.

12. Испытаниям на сжатие согласно п. 17 подвергается не менее 1% пружин от партии, но не менее 10 штук.

13. При получении неудовлетворительных результатов испытаний и проверки по какому-либо пункту настоящей нормали берется удвоенное количество образцов и производится вторичная проверка.

Если при повторной проверке и испытаниях будут получены неудовлетворительные результаты, вся партия пружин бракуется и возвращается поставщику.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРОВЕРКИ

14. При приемке пружины подвергаются:
наружному осмотру;
обмеру;
испытанию на сжатие.

15. Наружный осмотр пружин на соответствие их п. 5 производится невооруженным глазом или лупой с пятикратным увеличением. Проверка отсутствия трещин и волосовин производится на магнитном дефектоскопе.

16. Соответствие размеров пружин пп. 3, 4 и 7 производится путем обмера соответствующим инструментом по согласованию предприятия-изготовителя и заказчика.

17. Испытания на сжатие (проверка механических характеристик пружин) производятся на специальном приспособлении, допускающем одновременный замер нагрузки, приложенной к пружине, и соответствующего ей размера высоты пружины.

Перед проверкой механической характеристики пружину сжимать три раза до соприкосновения витков (если в чертеже нет особого указания). Последующее обжатие пружины не должно давать дополнительной остаточной деформации.

V. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

18. Пружины сдаются партиями отдельно каждой сортировочной группы, одного отличительного цвета.

19. Каждая партия упаковывается в стандартные ящики; упаковка должна обеспечить сохранность изделий от повреждений и коррозии.

20. В каждом ящике должны быть упакованы пружины только одной партии одного номера. Масса ящика брутто не должна превышать 50 кг.

21. В каждый ящик вкладывается упаковочный лист с клеймом ОТК о приемке изделий.

2.2. На каждом ящике прочной краской должно быть обозначено:
название предприятия-изготовителя;
номер изделий по каталогу;
количество изделий в ящике.

Замена

ГОСТ 1071—67 введен взамен ГОСТ 1071—41.

ПЕРЕЧЕНЬ ГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
3163—69	104	11728—73	262
3396—54	247	12118—66	197
4754—74	295	12238—66	127
5513—69	312	12323—66	132
6030—62	111	13669—68	117
6875—54	3	14023—68	223
7495—74	86	14917—69	324
7593—70	101	16011—70	120
9218—70	123	17393—72	336
10022—62	96	18716—73	65
10408-63	266	19173—73	108
10409—63	274		

ПЕРЕЧЕНЬ ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
37.001.004—70	209	37.001.027—71	243
37.001.007—70	176	37.001.038—72	135
37.001.010—70	164	37.001.040—72	254
37.001.014—70	54	37.001.041—72	258
37.001.026—71	231	37.001.042—72	260

ПЕРЕЧЕНЬ ОТРАСЛЕВЫХ НОРМАЛЕЙ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ

Номер нормали	Стр.	Номер нормали	Стр.
ОН 025 160—63	292	ОН 025 313—68	67
ОН 025 201—68	161	ОН 025 314—68	167
ОН 025 282—66	129	ОН 025 315—68	229
ОН 025 302—69	26	ОН 025 318—68	31
ОН 025 307—67	173	ОН 025 333—69	151

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 6875—54 Автомобили грузовые. Методы контрольных испытаний. 3

ОН 025 302—69 Автомобили полноприводные двух- и трехосные. Программа-методика длительных контрольных испытаний . 26

ОН 025 318—68 Прицепы и полуприцепы. Программа и методы контрольных испытаний 31

ОСТ 37.001.014—70 Автомобили полноприводные. Программа-методика испытаний на долговечность 54

ГОСТ 18716—73 Автобусы. Ряд габаритных длин 65

ОН 025 313—68 Автобусы. Технические требования 67

ГОСТ 7495—74 Троллейбусы городские одноэтажные пассажирские. Технические требования 86

ГОСТ 10022—62 Автобусы и троллейбусы городские. Планировочные размеры пассажирских помещений 96

ГОСТ 7593—70 Автомобили грузовые. Общие требования к окраске . 101

ГОСТ 3163—69 Прицепы и полуприцепы автомобильные. Общие технические требования 104

ГОСТ 19173—73 Полуприцеп-контейнеровоз грузоподъемностью 20 т. Основные параметры и размеры. Технические требования. 108

ГОСТ 6030—62 Автомобили и автопоезда. Цистерны для нефтепродуктов. Типы, основные параметры и технические требования 111

ГОСТ 13669—68 Цементовозы автомобильные. Типы и основные параметры 117

ГОСТ 16011—70 Цементовозы автомобильные. Технические требования. 120

ГОСТ 9218—70 Автоцистерны для молока и других пищевых жидкостей. Типы, параметры и технические требования . . 123

ГОСТ 12238—66 Автомобили. Сцепления фрикционные сухие. Основные параметры и размеры 127

ОН 025 282—66 Нажимные пружины сцепления автомобилей, цилиндрические. Технические требования 129

ГОСТ 12323—66 Автомобили. Коробки передач. Люки отбора мощности. Размеры 132

ОСТ 37.001.038—72 Передачи зубчатые цилиндрические автомобильных трансмиссий. Допуски 135

ОН 025 333—69 Соединения шлицевые (зубчатые) прямоугольные. Размеры, допуски и посадки 151

ОН 025 201—68 Передачи гидромеханические. Типы и основные параметры 161

ОСТ 37.001.010—70 Автомобили грузовые полноприводные. Передачи гидромеханические. Технические требования . . . 164

ОН 025 314—68 Автомобили грузовые и автобусы. Фрикционные муфты гидромеханических передач. Типы и основные параметры 167

ОН 025 307—67 Автомобили грузовые и автобусы. Гидромеханические коробки передач. Гидротрансформаторы. Основные параметры 173

ОСТ 37.001.007—70 Автомобили. Коробки передач механические (ступенчатые). Методы стендовых испытаний 176
ГОСТ 12118—66 Автомобили. Передачи гидромеханические. Методы стендовых испытаний 197
ОСТ 37.001.004—70 Автомобили или автобусы. Трансформаторы гидродинамические. Метод стендовых испытаний 209
ГОСТ 14023—68 Карданные передачи автомобилей. Методы испытаний. 223
ОН 025 315—68 Автомобили высокой проходимости.. Шарниры постоянной угловой скорости. Типы и основные размеры . . 229
ОСТ 37.001.026—71 Пневматические резинокордные упругие элементы подвесок автомобильного подвижного состава. Технические требования и методы статических испытаний . . . 231
ОСТ 37.001.027—71 Пружины подвесок цилиндрические винтовые автомобилей и автобусов. Технические требования . . . 243
ГОСТ 3396—54 Рессоры листовые автомобильные. Технические условия. 247
ОСТ 37.001.040—72 Хомуты листовых рессор автомобильного подвижного состава. Размеры 254
ОСТ 37.001.041—72 Болты центровых листовых рессор автомобильного подвижного состава. Типы и основные размеры . . 258
ОСТ 37.001.042—72 Ушки отъемные листовых рессор грузовых автомобилей. Присоединительные размеры 260
ГОСТ 11728—73 Амортизаторы телескопические автомобильные. Основные параметры и размеры 262
ГОСТ 10408—63 Автомобили легковые. Профиль обода и крепление колес. Размеры и основные технические требования . . 266
ГОСТ 10409—63 Автомобили грузовые. Профиль обода и крепление колес. Типы, размеры и основные технические требования. 274
ОН 025 160—63 Гайки крепления дисков колес грузовых автомобилей, автобусов, прицепов и полуприцепов. Исполнительные размеры 292
ГОСТ 4754—74 Шины пневматические для легковых автомобилей . . 295
ГОСТ 5513—69 Шины пневматические для грузовых автомобилей, автоприцепов, автобусов и троллейбусов 312
ГОСТ 14917—69 Шины пневматические типа Р для грузовых автомобилей и автоприцепов 324
ГОСТ 17393—72 Шины пневматические среднегабаритные. Основные параметры и размеры 336
Перечень государственных стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров 349
Перечень отраслевых стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров 349
Перечень отраслевых нормалей, включенных в сборник, по порядку номеров 349

Автомобилестроение

часть II

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. М. Шкодина*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 5/III 1974 г. Подп. в печ. 10/XII 1974 г. Формат 60×90¹/₁₆. Бум. тип. № 2, 20,75 уч.-изд. л. 22,0 п. л. Цена в переплете 1 руб. 15 коп. Изд. № 3528/02Тир. 10000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 424

gost.e-ecolog.ru