УДК 621.88:629.7 Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ С СОТОВЫМИ КОНСТРУКЦИЯМИ

ОСТ 1 00740-76

На 4 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9490, 75 9559

Проверен в 1987 г.
Подлежит проверке в 1997 г.

Распоряжением Министерства от 23 декабря 1976 года № 087-16/8

срок введения установлен с 1 января 1978 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия, предназначенные для крепления сборочных единиц с сотовыми конструкциями (в дальнейшем изложении – изделия).

Издание официальное ГР № 8026068 от 25.02.77 Перепечатка воспрещена

№ изм. 1 2
№ изв. 9753 9792
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 74

gost.e-ecolog.ru

1.Технические требования

1.1. Изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Основные материалы и их заменители, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать нормативно-технической документации на полуфабрикаты, указанной в табл.1. Качество применяемых материалов и полуфабрикатов должно быть подтверждено сопроводительной документацией (сертификатами, анализами и т.п.).

Таблица 1

Вид полуфабриката	Марка материала	Нормативно-техническая документация на полуфабрикаты	
Прутки	30ХГСА	ТУ 14-1-950-86	ГОСТ 7417-75
	45	ГОСТ 1050-74	ГОСТ 2590-71
		ГОСТ 1051-73	ГОСТ 7417-75
	Д16Т	ГОСТ 21488-76	
	ВТ16	ОСТ 90202-75	
Листы	12Х18Н9Т	ГОСТ 5582-75	ГОСТ 19903-74
		ТУ 14-1-2186-77	ГОСТ 19904-74
	Д16АТ	ГОСТ 21631-76; ОСТ 1 90166-75	
Ленты	12Х18Н9Т	ГОСТ 4986-79; ТУ 14-1-652-73	
Отливки	АЛ9	ОСТ 1 90021-79	

1.3. Прочность термически обрабатываемых изделий из стали должна соответствовать указанной в стандартах конструкции и размеров.

Режимы термической обработки должны соответствовать указанным в отраслевой инструкции № 1029-75.

Допускается проверка термической обработки изделий из стали контролем твердости.

1.4. Прочность изделий, не подвергаемых термической обработке, должна соответствовать указанной в нормативно-техническом документе на материал изделия.

1.5. Изделия должны иметь антикоррозионные покрытия, указанные в стандартах конструкции и размеров.

Покрытия должны наноситься в соответствии с требованиями отраслевых инструкций, указанных в табл.2.

№ изм. 1 № изв 9753
Инв № дубликата 74
Инв № подлинника

(1) Зам. Изв. № 9753

Таблица 2

Материал	Вид покрытия по ГОСТ 9.306-85		Отраслевая инструкция
	Наименование	Обозначение	
Стали углеродистые и легированные	Цинковое с радужным хроматированием	Ц.хр	ПИ 1.2.046-77
	Цинковое фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Ц.фос.окс	ПИ 1.2.084-78
Стали коррозионно-стойкие	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	ПИ 1.2.026-77
Алюминиевые сплавы	Анодно-окисное, наполненное в растворе хроматов	Ан.Окс.нхр	№ 265-72
Титановые сплавы	Анодно-окисное	Ан.Окс	ПИ 1.2.225-83

1.6. На поверхности изделий не должно быть трещин, волосовин, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

1.7. Резьба - по ГОСТ 24705-81, поля допусков - по ГОСТ 16093-81.

Сбег, недовод, недокат и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Дополнительные требования к наружной резьбе - по ОСТ 1 31101-80, к внутренней резьбе - по ОСТ 1 33102-80.

2. Правила приемки

2.1. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Изделия предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из изделий одного обозначения. Количество изделий в партии устанавливается изготовителем.

2.3. Приемо-сдаточные испытания изделий проводятся в следующем объеме и последовательности на выборках от партии, указанных ниже:

а) контроль внешнего вида - 5% от партии, но не более 100 шт.;

б) контроль размеров - 5% от партии, но не более 100 шт.;

в) испытание контрящих свойств самоконтрящихся гаек - 10 шт.

2.4. Контроль и испытание образцов проводятся при температуре $25 \pm 10^{\circ}C$.

2.5. Если при контроле внешнего вида и размеров изделий и контрящих свойств самоконтрящихся гаек будет обнаружено более трех образцов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, то проводится повторный контроль на удвоенной выборке от партии.

Результаты повторного контроля считаются окончательными.

2.6. Партии изделий, забракованные по внешнему виду и размерам, могут быть повторно предъявлены к приемке после сортировки и исправления.

(1) Зам. Изв. № 9753

№ изм 1 2
№ изв 9753 9792
Инв № дубликата 74
Инв № подлинника

3. Методы контроля и испытаний

3.1. Контроль внешнего вида изделий проводится осмотром их невооруженным глазом. Допускается применять лупу 5÷8-кратного увеличения.

3.2. Контроль размеров проводится предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным измерительным инструментом. Резьба должна контролироваться предельными калибрами.

3.3. Контроль твердости проводится по ГОСТ 9012-59, ГОСТ 9013-59.

Группа контроля 4 по ОСТ 1 00021-78, но не более 25 штук от каждой термически обрабатываемой партии деталей; в партии деталей менее 500 штук допускается проверять не более 3% деталей или проводить контроль на образцах-свидетелях.

Твердость проверять до покрытия. Соответствие значения твердости значению $\sigma_в$, указанному в стандартах конструкции и размеров, устанавливать по ОСТ 1 90005-83 и отраслевой инструкции № 1029-75.

3.4. Контроль толщины и качества покрытия проводится по соответствующим отраслевым инструкциям.

3.5. Испытание контрящих свойств самоконтрящихся гаек - по ОСТ 1 33102-80.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии изделий.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение - по ОСТ 1 38020-82.

(1) Нов. Изв. № 9753

№ изм. 1
№ изв. 9753
№ дубликата
№ подлинника 74
gost.e-ecolog.ru