ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ РЕЗЬБОВЫЕ.

Методы предохранения от самоотвинчивания

ОСТ 92-1542-83

Всего листов 59

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.414 (0 83.74) Группа Г-30

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ РЕЗЬБОВЫЕ

Методы предохранения от самоотвинчивания

ОСТ 92-1542-83

Взамен ОСТ 92-1542-74

Письмом Министерства

от 15 июня 1983 г. № ИП-176

Срок введения установлен

с 1 июля 1984г.

Настоящий стандарт распространяется на соединения резьбовые, подлежащие предохранению от самоотвинчивания.

Стандарт устанавливает для резьбовых соединений методы и виды предохранения от самоотвинчивания стандартизованных резьбовых крепежных деталей полимерными материалами (для соединений из различных материалов) и механическими средствами (для соединений из металлов), разрешенными для применения в отрасли.

I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Предохранение резьбовых соединений от самоотвинчивания основано на использовании следующих методов стопорения:

анаэробными герметиками по ОСТ 92-1905-84;

~~прочими~~ полимерными материалами, виды I - II (табл.1) по ОСТ 92-1542-83 (5)

механическими средствами:

пластическим деформированием металла резьбовых соединений путем кернения, виды 50-54 (табл.4);

элементами, создающими жесткую связь в резьбовых соединениях, виды 60-63, 73, 74 (см. табл.4);

дополнительным трением за счет упругих свойств шайб и стержней крепежных деталей, виды 80-82, 87 (см. табл.4).

(7) - проверен в 1988 г.

Инв. № подл. 3661 | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

1.2. Выбор вида стопорения следует производить с учетом конструкции резьбового соединения, условий эксплуатации и целевого назначения.

1.3. При любом виде стопорения резьбовые соединения должны быть плотно затянуты.

1.4. Допускается комбинированное стопорение одного и того же резьбового соединения, т.е. стопорение его несколькими различными видами, указанными в стандарте.

2. СТОПОРЕНИЕ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПОЛИМЕРНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

2.1. Для стопорения резьбовых соединений в качестве основного полимерного материала рекомендуется применять анаэробные герметики.

2.2. Выбор марок анаэробных герметиков и технологии их использования (а также примеры обозначения) – в соответствии с ОСТ 92-1006-82. (3) (5)

2.3. Допускается в качестве дополнительного полимерного материала для стопорения резьбовых соединений использовать также клеи, шпатлевки (для резьб от М1 до М14 включительно), эмали, грунтовки (для резьб от М1 до М6 включительно).

Стопорение резьбовых соединений клеем, шпатлевкой, эмалью и грунтовкой (кроме анаэробных герметиков) для резьб более М14 допускается только по согласованию с головной организацией по материаловедению.

2.4. Выбор марок дополнительных полимерных материалов, разрешенных к применению для стопорения резьбовых соединений, – в соответствии с табл. 2 и 3. (5)

Полимерные материалы, отмеченные знаком "х", при проектировании новых изделий не применять.

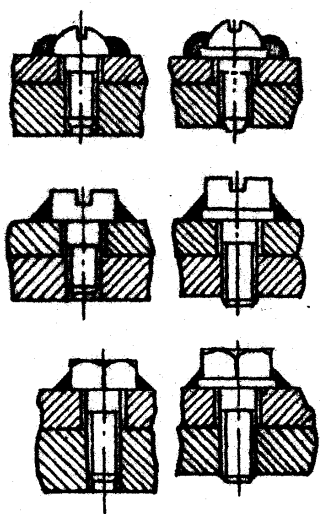
2.5. Таблица соответствия условных обозначений полимерных материалов согласно ОСТ 92-1542-74 и обозначений по данному стандарту приведена в справочном приложении I.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	[illegible]			

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	Егоров 13/10		

Таблица 1

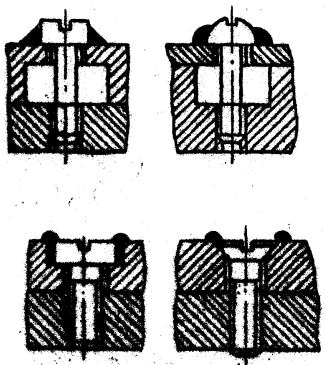
Виды стопорения резьбовых соединений полимерными материалами

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	I	Полимерный материал следует наносить на головку винта (болта) по всему периметру с переходом на скрепляемую деталь по всей окружности или в виде двух полосок. Общая длина полосок полимерного материала должна быть не менее половины периметра головки винта (болта). Полимерный материал ~~не~~ должен заходить на деталь. ~~более чем на 3 мм от головки винта (болта)~~ Нанесение на деталь полимерного материала свыше 3 мм от головки винта (болта) не рекомендуется.	

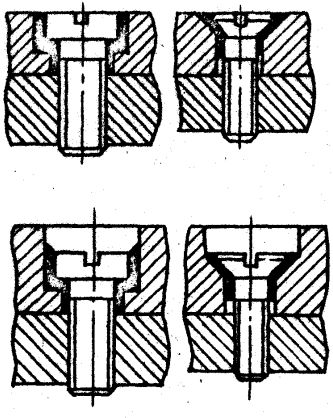
5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	Егорц 12.10.83			

Продолжение табл. I

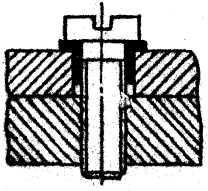
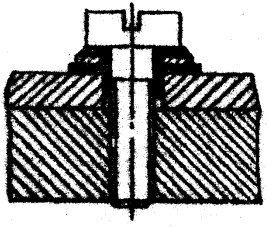
Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	I	То же	

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	2	Полимерный материал следует вносить в зазор между головкой винта и деталью по всей окружности, после чего винт затягивать. Допускается выход полимерного материала на поверхность детали	

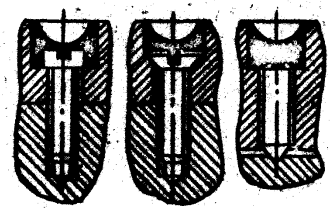
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	Егоров 14.10.83			

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
 	2	То же	

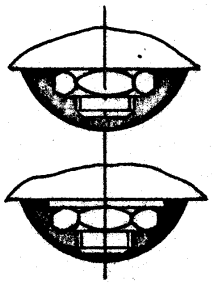
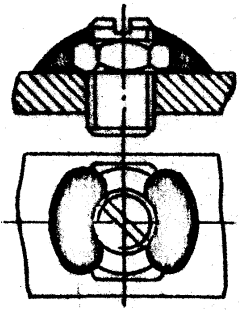
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061				

Продолжение табл. 1

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	3	Полимерный материал следует вносить в отверстие под головку резьбовых соединений ~~(болта, винта)~~ так, чтобы он покрыл головку винта (болта).	

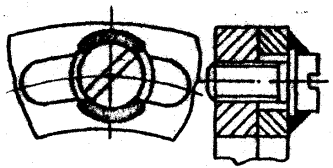
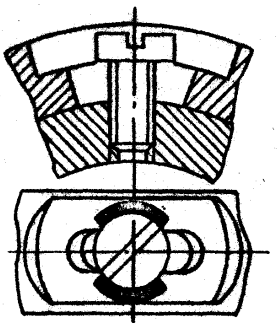
ОСТ 92-1542-83 Лист 8

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	4	Полимерный материал следует наносить на стержень винта (болта) по всему периметру с переходом на гайку и деталь. Полимерный материал ~~не~~ должен заходить на деталь ~~более~~ не контролируется чем на 3 мм от головки гайки	
	5	Полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность винта и гайки двумя полосками с переходом на деталь. Общая длина полосок полимерного материала должна быть не менее половины периметра гайки. Полимерный материал ~~не~~ должен заходить на деталь ~~более~~ не контролируется чем на 3 мм от ~~головки~~ гайки	

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
5061	Егоров - 14.10.83			

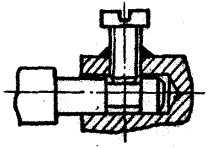
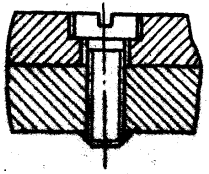
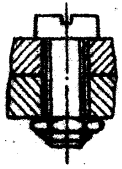
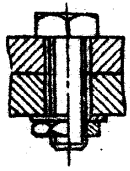
Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
 	6	Полимерный материал следует наносить на цилиндрическую поверхность головки винта двумя полосками с переходом на деталь. Общая длина полосок полимерного материала должна быть не менее половины периметра головки винта. Полимерный материал ~~не~~ должен заходить на деталь. ~~более чем на 3 мм от головки винта (болта)~~ Нанесение на деталь полимерного материала свыше 3 мм от головки винта не рекомендуется.	

5

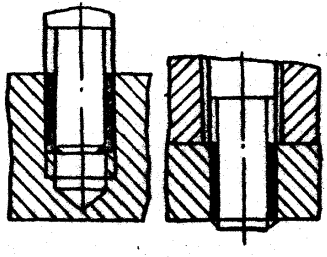
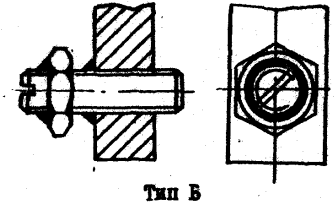
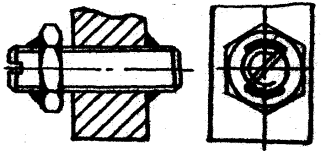
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	[illegible]			

Продолжение табл. I

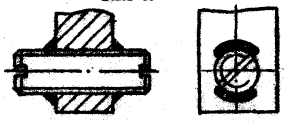
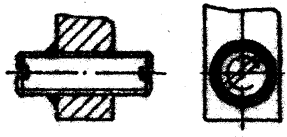
Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
Тип А  Тип Б  Тип В  Тип Г 	7	Для типов стопорения А, Б, В полимерный материал следует наносить на выступающую резьбовую часть стержня винта (болта) по всему периметру с переходом на деталь или гайку. Для типов А, Б, В нанесение ~~Полимерный материал не должен~~ на деталь или гайку полимерного материала свыше 3 мм ~~заходить на деталь или гайку более чем на 3 мм от головки винта~~ от резьбовой части стержня винта (болта) не рекомендуется. Для типов стопорения Б и В на резьбы до М4 при длине выступающей части до 5 мм полимерный материал следует наносить на всю выступающую часть стержня и торец. Для типа стопорения Г полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность болта (винта) в месте сопряжения. Наличие полимерного материала на торце выступающей части стержня не допускается	

Инв. №	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	Егоров 14.10.83			

Продолжение табл. I

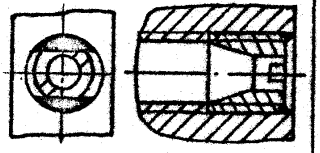
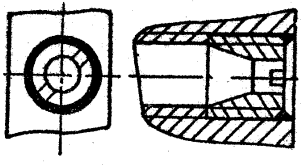
Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
 Тип А	8	Полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность винта, болта или шпильки в месте сопряжения с деталью на всю соприкасающуюся поверхность резьбы	
 Тип Б 	9	Винт или гайку установить в заданном положении, полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность винта с переходом на скрепляемую деталь по всему периметру для 9 А или в виде двух полосок для 9 Б. Вид 9 Б применять при наличии зазора между регулируемой гайкой и основной деталью.	

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
Тип А  Тип Б 	I0	Винт устанавливают в нужном положении, полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность крепежной детали с переходом на скрепляемую деталь в виде двух полосок для I0 А или по всему периметру для I0 Б, если затруднен подход к винту с двух сторон.	

Копировал Формат А4

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
Тип А  Тип Б 	II	Гайку (втулку) устанавливают в заданном положении. Полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность детали с переходом на гайку (втулку) Наличие полимерного материала на наружной поверхности крепежных деталей не допускается	

Примечание. Полимерный материал на эскизах показан условно

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	14.10			

Таблица 2

Полимерные материалы

Клеи

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
К-153	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений изделий из всех металлов, кроме изделий с серебряным покрытием и изделий из меди. Примечание. Последующая разборка соединения затруднена	От минус 60 до плюс 60. Кратковременно (до 3 мин) до 200	Смола К-153 по ТУ 6-05-1584-77 - 100 в.ч. Полиэтиленполиамин по ТУ 6-02-594-80 - 10-15 в.ч. Наполнитель - двуокись титана по ГОСТ 9808-76 или ТУ6-10-727-78 - 10 в.ч. Допускается применение клея без наполнителя, а также с наполнителями в соответствии с ОСТ 92-0949-74	Клей следует приготовлять в соответствии с ОСТ92-0949-74 Жизнеспособность клея - при температуре 15-35°С: со смолой марки К-153А - 2-4ч, со смолой марки К-153Б - 4-5ч.	Отверждение клея при температуре 15-35°С не менее 24ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 40-60°С не менее 12ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 60±5°С не менее 10ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 80±5°С не менее 6ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 100±5°С не менее 2ч	

ОСТ 92-1-2-83 Лист 15

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
К-800	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов. Примечание. Последующая разборка соединения затруднена	От минус 60 до плюс 400. Кратковременно (в течение 20 мин) до 800	Смола СЭДМ-3 по ОСТ6-05-448-80 - 100 в.ч. Продукт АДЭ-3 по ТУ6-02-573-~~2687~~ - 35 в.ч. Продукт Д-20 по ТУ6-05-1123-74 - 35 в.ч. Наполнитель - карбид бора по ТУ2-036-734-~~7785~~ - 200 в.ч. или асбест переработанный марки А по ТУ6-05-1379-76 -80-100 в.ч.	Предварительно следует готовить смесь продуктов АДЭ-3 и Д-20 и вводить ее в смолу СЭДМ-3, тщательно перемешивая до однородной массы, затем вводить наполнитель, и тщательно перемешивать в течение 5-7 мин в соответствии с ОСТ 92-0949-74 Жизнеспособность клея 2-3 ч	Отверждение клея при температуре 15-35°С 48ч или при температуре 50°С 8ч, или при температуре 80°С 3ч, или при температуре 100°С 2ч	

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
ВК-9	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов и полиамидных винтов. Для нагруженных и подвергающихся вибрационным нагрузкам соединений. Примечание. Последующая разборка соединения затруднена.	От минус 253 до плюс 125. Кратковременно (в течение 20 мин) - до 250	Смола ЭД-20 по ГОСТ 10587-76 - 60 в.ч. Смола ПО-300 по ТУ 6-10-1108-76 - 40 в.ч. Смесь продуктов АГМ-3 по ТУ 6-02-586-76 и АФ3-3 по ТУ 6-02-573-76 в соотношении 98:2 - 0,6 в.ч. Асбест переработанный марки А по ТУ6-05-1379-76 - 5 в.ч. или двуокись циркония по ГОСТ 21907-76 или ТУ6-09-2486-77. Допускается применение клея с другими наполнителями в соответствии с ОСТ 92-0949-74	Клей следует приготовлять в соответствии с ОСТ 92-0949-74 Жизнеспособность клея при температуре: от 0 до плюс 5°С - 30ч, от 15 до 22°С - 2,5ч, 24°С - 2,5ч, 25°С - 2,5ч, 26°С - 2ч, 28°С - 1,5ч, 30°С - 1,5ч, 33°С - 1ч, 35°С - 1ч.	Отверждение клея при температуре 15-17°С не менее 24ч или при температуре 18-35°С не менее 18ч, или при температуре 40-50°С 5-7ч, или при температуре 60-70°С 1-1,5ч	(7)

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
ВК-34	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов. Примечание. Последующая разборка соединения затруднена	От минус 60 до плюс 350. Кратковременно (в течение 20 мин) до 500	Компонент 1 – 100 в.ч. из расчета на сухую смолу (143 в.ч. – 70%-ного раствора) Компонент 2 – 100 в.ч. из расчета на сухую смолу (143 в.ч. -70%-ного раствора) Компонент 3 – 150 в.ч. Компонент 4 – 100 в.ч. Компонент 5 – ацетон. Наименования компонентов даны в приложении 1 ОСТ 92-0949-74	Клей следует приготовлять в соответствии с ОСТ92-0949-74	Отверждение клея при температуре 15-35°С 5 суток или при температуре 40°С 9ч, или при температуре 55°С 6ч, или при температуре 65°С 3ч	

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
БФ-4* по ГОСТ 12172-74	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов. Примечание. После отверждения при повышенной температуре последующая разборка соединения затруднена	От минус 60 до плюс 100, Кратковременно (в течение 20 мин) до 300	Спиртовой раствор поливинилбутираля и резольной фенолоформальдегидной смолы	Клей поступает в готовом виде.	Отверждение клея при температуре 15-35°С в течение 24ч или при температуре 60-80°С 6-8ч, или при температуре 100°С в течение 4ч, или при температуре 120-130°С 4ч, или при температуре 140-150°С 1ч	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
5061	[illegible] 14.10.83			

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область примерения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
АК-20* по ТУ6-10-1293-78	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов. Примечание. Демонтаж соединения возможен	От минус 50 до плюс 50	Раствор нитроцеллюлозы и окисленных смоляных кислот в смеси органических растворителей с добавлением пластификаторов	Клей поступает в готовом виде	Отверждение клея при температуре 15-35°С в течение 24ч	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	[illegible] 14.10.83			

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
Клей ПУ-2	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов и полиамидных винтов. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 80	Полиэфир 24К по ГОСТ 22234-76 (50%-ный раствор в ацетоне) - 200 в.ч. Продукт 102-Т по ~~ТУ6-03-331-79~~ ТУ113-03-331-79 - 100 в.ч. Портландцемент марки 400 или 500 по ГОСТ 10178-~~76~~ 85 - 25 в.ч. Допускается применение клея без наполнителя	Клей следует приготовлять в соответствии с ОСТ 92-0949-74 Жизнеспособность клея при температуре 18-22°С - 3ч, 23-30°С -1,5-2ч	Отверждение клея при температуре 15-35°С 24-30ч или при температуре 40±5°С 20ч, или при температуре 60±5°С 16ч, или при температуре 80±5°С 8ч, или при температуре 110±5°С 4ч	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	Сентябрь 1985			

Таблица 3

Полимерные материалы
Эмали, грунтовки и шпатлевки

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль ЭП-5I белая, черная, красная, зеленая - ГОСТ 9640-75	Для предохранения от самоотвинчивания слабонагруженных резьбовых соединений, не подвергающихся вибрационным нагрузкам, при отсутствии контакта с маслами и смазками. Примечания: I. Возможна последующая разборка соединений. 2. Производить промывку соединений после стопорения их эмалью ЭП-5I в бензине или хладоне не разрешается	От минус 60 до плюс 80	Эмаль однокомпонентная	Эмаль поступает в готовом виде. При необходимости следует вводить растворитель Р-648 - ГОСТ 18188-72. Рабочая вязкость эмали 35-65спо вискозиметру ВЗ-4	Сушка эмали при температуре 15-35°С 3ч или при температуре 70-80°С I-I,5ч или при температуре 50-60°С 2ч.	

ОСТ 92-1542-83 Лист 22

Лив № 3061 Лаз 30.08.90.

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль ЭП-140 белая, черная, темно-красная, темно-зеленая-ГОСТ 24709-81	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов при непосредственном контакте с маслами и смазками. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 180	Эмаль ЭП-140 - 70 в.ч. Отвердитель №2 по ТУ6-10-1279-77 - 30 в.ч.	Эмаль ЭП-140(полуфабрикат) поставляется комплектно с отвердителем № 2. Перед приготовлением полуфабрикат ЭП-140 тщательно перемешать до полного исчезновения осадка на дне тары. Довести вязкость полуфабриката ЭП-140 до 30-40 с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости ввести растворитель Р-5А по ГОСТ 7827-74. Ввести в полуфабрикат ЭП-140 при тщательном перемешивании отвердитель № 2. Жизнеспособность эмали после введения отвердителя не менее 6 ч.	Сушка эмали при температуре 15-35 °С 12-14 ч или при температуре 50-60 °С 9-10 ч, или при температуре 80-90 °С 3 ч, или при температуре 120-130 °С 1-2 ч	

ОСТ 92-1542-83 Лист 23

Зам. Изв. 851, 23.90 ЗАК 4459 тир 600 экз.

Инв. № подл. 3061 | Подп. и дата Егоров 14/1083

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль ЭП-275 по ГОСТ 23599-79	Эмаль применяется в приборном производстве для предохранения от самоотвинчивания нагруженных резьбовых соединений из всех металлов при возможном попадании и при непосредственном контакте с маслами и смазками. Примечание. Возможна последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 200	Эмаль ЭП-275 - 100 в.ч. Отвердитель № 1 по ТУ6-10-1263-77 - 3в.ч.	Эмаль ЭП-275 (полуфабрикат) поставляется комплектно с отвердителем № 1. Перед приготовлением полуфабрикат ЭП-275 тщательно перемешать до полного исчезновения осадка на дне тары. Довести вязкость полуфабриката ЭП-275 до 30-40с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости ввести растворитель Р-5А по ГОСТ 7827-74. Ввести в полуфабрикат ЭП-275 при тщательном перемешивании отвердитель № 1. Жизнеспособность эмали после введения отвердителя не менее 8ч.	Сушка эмали при температуре 15-35°С 24ч или при температуре 50-60°С 8ч, или при температуре 80-90°С 2ч, или при температуре 90-100°С 1ч, или при температуре 120-130°С 30 мин	

5

8

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
8081	[illegible]			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль НЦ-25 * по ГОСТ 5406-75 84	Для предохранения от самоотвинчивания слабонагруженных резьбовых соединений из стальных и алюминиевых сплавов. Примечание. Возможна последующая разборка соединений	От минус 60 до плюс 60	Эмаль однокомпонентная	При необходимости следует вводить растворитель Р-646- ГОСТ 18188-72 до рабочей вязкости 28-30с по ВЗ-4	Сушка эмали при температуре 15-35°С в течение 1ч	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	Егоров 14.10.83			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Грунтовка АК-070 по ~~ОСТ6-10-401-76~~ ТОСТ 25418-83	Для предохранения от самоотвинчивания слабонагруженных резьбовых соединений из алюминиевых, магниевых и стальных сплавов. Применение ~~возможно~~ необходимо при разборке соединений неоднократно	От минус 60 до плюс 150	Грунтовка однокомпонентная	Довести вязкость грунтовки до 20–25с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости следует вводить растворитель Р-5А или Р-648	Сушка грунтовки при температуре 15–35°С 40–60 мин	

⑧

ОСТ 92-1542-83 Лист 26

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	14.10.83			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Грунтовка КФ-030* по ТУ6-10-[illegible]-699-79	Для предохранения от самоотвинчивания слабонагруженных резьбовых соединений из алюминиевых и магниевых сплавов. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 120	Грунтовка однокомпонентная	Довести вязкость грунтовки до 20-40с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости следует вводить растворитель: ксилол - ГОСТ 9949-76 или ГОСТ 9410-78 или смесь ксилола и уайт-спирита по ГОСТ 3134-78 в соотношении 1:1 по объему до рабочей вязкости 20-40с по ВЗ-4 (при нанесении кистью)	Сушка грунтовки при температуре 15-35°С 30-40 мин, затем при температуре 70-80°С 4-4,5ч или при температуре 15-35°С 40ч	

ОСТ 92-[illegible]-83 Лист 27

3061
~~7885-81-86~~ Лаза/ 804.87

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061				

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Шпатлевка ЭП-0010 по ГОСТ10277-76	Для предохранения от самоотвинчивания нагруженных резьбовых соединений из стальных, алюминиевых сплавов (магниевых сплавов-для изделий приборного производства) и в том числе сплавов, покрытых металлическими, неметаллическими неорганическими и лакокрасочными покрытиями, подвергающихся вибрационным нагрузкам. Примечание Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 120	Шпатлевочная паста ЭП-0010 - 100 в.ч. Отвердитель №1 - 8,5 в.ч. или полиэтиленполиамин ТУ6-02-594-80 - 7 в.ч. Ацетон ГОСТ 2768-84 или растворитель 646 ГОСТ 18188-72 - 15-35 в.ч.	Шпатлевочная паста и отвердитель №1 поставляются комплектно по ГОСТ 10277-76. Допускается взамен отвердителя №1 применять полиэтиленполиамин. В шпатлевочную пасту следует вводить необходимое количество отвердителя №1 или полиэтиленполиамина и массу тщательно перемешивать, затем вводить растворитель. После перемешивания, до нанесения на сопрягаемые поверхности, массу рекомендуется выдержать 15-30 мин. В зимнее время перед взвешиванием шпатлевочная паста должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.	Сушка шпатлевки с отвердителем №1 при температуре 15-35°С 24-36 ч или при температуре 40±5°С 12 ч или при температуре 60±5°С 8 ч или при температуре 70±5°С не менее 7 ч. Сушка шпатлевки с полиэтиленполиамином при температуре 15-35°С 24-36ч или при температуре 50±5°С 20ч	

(5) Зам. 1136.851.19-87

Конировал

Формат 11

ОСТ 92-1542-83 Лист 28

7885-81-86

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	3.04.87			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
				Жизнеспособность шпатлевки после введения отвердителя №1 или полиэтиленполиамина и разбавления ацетоном 4–5 ч, растворителем 646 – 2–3 ч. Допускается для проведения срочного стопорения приготовление шпатлевки без добавления растворителей. Жизнеспособность шпатлевки без добавления растворителей 20–30 мин с отвердителем полиэтиленполиамином и не менее 1,5 ч – с отвердителем № I.	или при температуре 70±5°С 7–8 ч. Сушка шпатлевки без растворителей при температуре I5–35°С 20–24 ч или при температуре I5–35°С 2 ч затем при температуре 60–80 °С 2 ч.	

ОСТ 92-I542-83 Лист 89

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	Егоров 11.10.93			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Шпатлевка ЭП-0020 по ГОСТ 10277-76	Для предохранения от самоотвинчивания нагруженных резьбовых соединений из ~~стальных~~ алюминиевых сплавов. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 120	Шпатлевочная паста ЭП-0020 - 100 в.ч. Отвердитель №1 - 8,5 в.ч.	Шпатлевочная паста и отвердитель № 1 поставляются комплектно по ГОСТ 10277-76. В шпатлевочную пасту следует вводить необходимое количество отвердителя и массу тщательно перемешивать. После перемешивания до нанесения на сопрягаемые поверхности массу рекомендуется выдержать 15-30 мин В зимнее время перед взвешиванием шпатлевочную пасту ~~рекомендуется подогревать до температуры 18-25°С на водяной бане~~ должна иметь не ниже 15°С. Жизнеспособность шпатлевки после введения отвердителя не менее 1,5ч	Сушка шпатлевки при температуре 15-35°С не менее 24ч или при температуре 40-50°С не менее 10ч, или при температуре 65-70°С не менее 7ч	

2.7. Типовые технологические процессы стопорения полимерными материалами

2.7.1. Поверхности, предназначенные для нанесения полимерного материала, необходимо обезжирить бензином БР-1 "Галоша" или нефрасом С2-80/120 по ГОСТ 443-76 или нефрасом С50/170 по ГОСТ 8505-80 БР-2 по РОСТ 443-76, или смесью хладона-113 по РОСТ 23844-79 с бензином БР-1 "Галоша", или БР-2 в соотношении 2:1. (7)

2.7.2. Обезжиривание поверхностей следует производить не (5) I5-30 мин до нанесения полимерного материала в соответствии с требованиями ОСТ 92-1175-77 и ОСТ 92-8690-75.

При обезжиривании поверхностей не допускается попадание нефраса (7) на подвергающиеся в нем материалы и хладона на растворяющиеся в них материалы (резина, лакокрасочные покрытия).

2.7.3. После обезжиривания поверхности детали следует подвергать сушке при температуре I5-35°С в течение I5-20 мин.

2.7.4. Подготовленные поверхности необходимо предохранять от попадания масла, влаги, пыли. Время между обезжириванием и нанесением полимерного материала должно быть не более двух часов.

2.7.5. Полимерный материал следует приготовлять в количестве, необходимом для использования в течение времени, не превышающего срок его жизнеспособности.

2.7.6. Для приготовления (хранения) полимерных материалов следует использовать фарфоровую, стеклянную, стальную, эмалированную посуду и посуду из алюминиевых сплавов или (полиамида), если нет специальных указаний в технологической документации. (5)

2.7.7. Полимерные материалы следует наносить на подготовленные поверхности деталей с помощью металлической иглы, медицинского шприца, кисточки, стеклянной палочки, шпателя и других инструментов. Допускается нанесение полимерного материала методом окунания.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3041	14.11.83			

2.7.8. При нанесении полимерных материалов следует избегать резких возвратных движений, способствующих образованию воздушных пузырей.

2.7.9. Стопорение резьбовых соединений клеями, эмалями, грунтовками, шпатлевками следует осуществлять путем их нанесения на головку винта или гайки, в зенковку, в зазор между головкой винта и деталью, а также на резьбу согласно эскизам табл. I.

2.7.10. Для резьбовых соединений, работающих при температуре свыше 300 °С, следует применять термостойкие клеи марок ВК-34 и К-80

При стопорении резьбовых соединений термостойкими клеями на резьбовые соединения после обезжиривания следует наносить клей на 3-5 витков резьбы винта и гайки.

Для равномерного распределения клея резьбовые соединения следует собирать движениями взад-вперед, затем при необходимости разбирать, повторно наносить клей и производить окончательную сборку изделия.

2.7.11. При стопорении резьбовых соединений полимерными материалами попадание их на посадочные уплотнительные поверхности и внутрь рабочих поверхностей не допускается.

2.7.12. При стопорении резьбовых соединений после нанесения полимерного материала на поверхность резьбы выступивший материал следует снимать салфеткой из ~~полотна по ГОСТ 14253-83 или~~ тканей, разрешенных к применению в отрасли ⑤ или в соответствии с ОСТ 92-9643-88, слегка ~~ТУ17-14-201-83 или ветошью по ТУ63-178-77-82~~, слегка смоченной в ацетоне по ГОСТ 2768-84 или ~~бензине~~ нефрасе

2.7.13. Поверхность полимерного материала после сушки (отверждения) должна быть ровной, твердой, без трещин и посторонних включений.

Допускается наличие пор, не влияющих на качество стопорения.

2.7.14. Стопорение следует производить при температуре окружающей среды (15-35 °С) и относительной влажности не более 80 %.

2.7.14а. При стопорении по виду В допускается не убирать выступивший материал в труднодоступных местах, если это не влияет на работоспособность соединения. ⑦

3061 ~~7885-81-86~~ Лазов 8.04.87г

⑤ Зам.изв.851.19-87

2.7.15. При стопорении резьбовых соединений допускается в процессе выдержки в течение времени, указанного в табл.2 и 3, производить монтажно-сборочные работы с изделием при условии отсутствия механического воздействия и вибрации на стопоренные соединения.

Разрешается производить на изделии другие работы, связанные с силовой нагрузкой, а также пневмоиспытания по окончании режима отверждения:

клеев горячего отверждения - через 4-6 ч ,

клеев холодного отверждения - через 2 суток ;

эмалей, грунтовок, шпатлевок :

горячей сушки - непосредственно по окончании режима ,

холодной сушки - после выдержки по окончании режима сушки.

Время выдержки по окончании режима сушки до начала испытаний 5 суток, если нет других указаний в конструкторской или технологической документации. ~~регламентируется технологическим процессом.~~

Допускается климатические испытания при повышенных температурах совмещать с процессом сушки полимерного материала.

2.7.16. Допускается производить пломбирование резьбовых соединений тем же полимерным материалом, которым производится стопорение (кроме анаэробного герметика), если это оговорено в конструкторской документации.

2.7.17. При некачественном нанесении полимерного материала допускается механическая очистка резьбовых соединений, а в случае необходимости - разборка всего резьбового соединения.

При необходимости разборки резьбовых соединений допускается производить местный нагрев резьбового соединения до температуры не более 80 °С при помощи электропаяльника.

Допускается восстанавливать резьбовые соединения инструментом для нарезания резьбы.

При повторном использовании деталей в сборке допускается наличие следов полимерного материала в резьбовых отверстиях и прилега-

3061 7885-81-86 Лаза 8.04.87

ющих поверхностях сопрягаемых деталей.

При повторном соединении на эти поверхности должен быть нанесен полимерный материал в соответствии с типовым технологическим процессом.

Используемые винты заменяют на новые.

2.7.18. Контроль качества стопорения резьбовых соединений следует осуществлять пооперационно визуально. (6)

Необходимость проверки качества стопорения резьбовых соединений другими методами определяется конструкторской документацией.

2.7.19. При выполнении работ по предохранению резьбовых соединений от самоотвинчивания следует соблюдать требования безопасности, предусмотренные ОСТ 92-0949-74 и ОСТ 92-1481-79.

3. СТОПОРЕНИЕ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕХАНИЧЕСКИМИ СРЕДСТВАМИ

3.1. Виды стопорения резьбовых соединений механическими средствами приведены в табл.4.

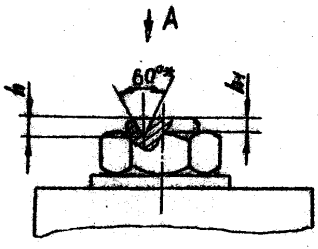
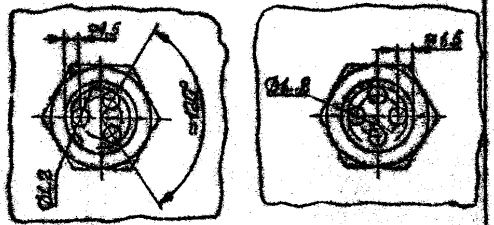
3061 7885-81-86 Лауд 8.04.87

(6) Зам. Изв. 851.19-87

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061				

Таблица 4

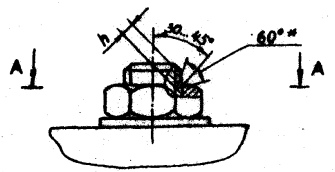
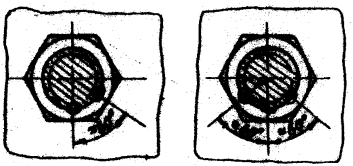
Виды стопорения механическими средствами

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернением с торца	 Вид А Исполнение 1 Исполнение 2  *Размер обеспеч. кернер	50	Стопорение основано на создании упора в резьбе. Применяется в сквозных резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов. В момент кернения детали и механизмы подвергаются значительным ударным нагрузкам. Исполнение I применяется для резьб от М2 до М8. Глубина кернения $h = 0,8 - 1,1$ мм Исполнение 2 применяется для резьб свыше М8. Глубина кернения: $h = h_1 + 0,5$ $h_1 = P - 1,5P$, мм где P - шаг резьбы. При кернении не допускается образование трещин. Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72.

ОСТ 92-1542-83 Лист 25

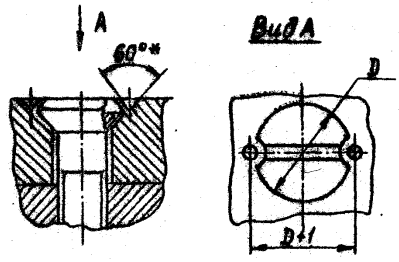
3061 | Сторн 14 10 83

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернением в резьбу	 А-А Исполнение 1 Исполнение 2  *Размер обеспеч инстр.	5I	Стопорение основано на создании упора в резьбе. Применяется в сквозных резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Применяется при невозможности кернения с торца и когда конец болта выступает за пределы гайки более чем на I,5Р, где Р - шаг резьбы. Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов. В момент кернения детали и механизмы подвергаются значительным ударным нагрузкам. Исполнение I применяется для резьб от М2 до М8. Исполнение 2 применяется для резьб свыше М8. Глубина кернения $h = (I-I,5)P$. При кернении не допускается образование трещин. Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72.

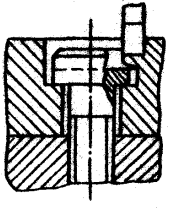
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	[illegible]			

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернением в шлиц	 * Размер обеспеч. инстр.	52	Стопорение основано на создании заусенцев в шлиц головки винта. Применяется в резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов. В момент кернения детали и механизмы подвергаются значительным ударным нагрузкам. Применяется для резьб от М2 до М24. Глубина кернения должна быть такой, чтобы стопорящие заусенцы заходили в шлиц и касались его сторон. При кернении не допускается образование трещин. Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72.

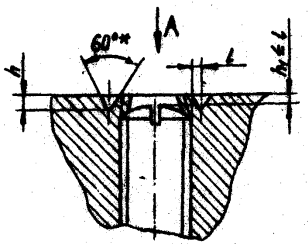
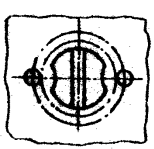
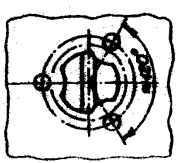
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	14.10.83			

Продолжение табл. 1

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернением в шлиц специальным		53	Стопорение основано на создании заусенцев в шлиц головки винта. Применяется в резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Допускается применять при невозможности использования другого вида стопорения. Кернение выполняется специальным инструментом на деталях, изготовленных из пластичных металлов. Применяется для резьб от М6 до М12. Глубина кернения должна быть такой, чтобы стопорящие заусенцы заходили в шлиц и касались его сторон. При кернении не допускается образование трещин.

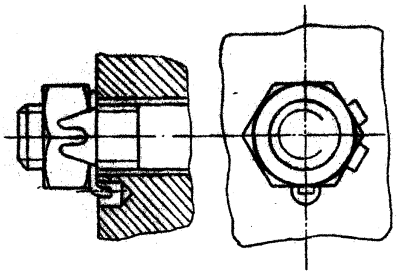
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3061	[illegible]			

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернением установочных винтов	 Вид А Исполнение 1 Исполнение 2   *Размер обеспеч. инстр.	54	Стопорение основано на создании заусенцев в теле детали над головкой установочного винта. Применяется в конструкциях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72. Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов. Исполнение I применяется для резьб до М6. Исполнение 2 применяется для резьб свыше М6 до М10. Размеры для стопорения должны соответствовать указанным на эскизе и в таблице

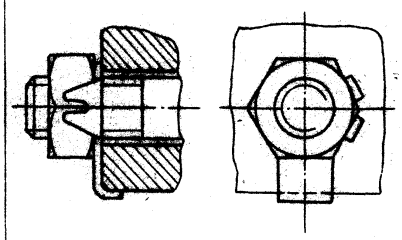
Резьба	h, мм	l, мм
М2 / М3	0,4-0,7	0,5
М4 / М5	0,8-1,1	0,8
М6 / М8	1,2-1,6	1,0
М10	1,8-2,2	1,5

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Стопорными шайбами с носком по ГОСТ 13465-77 и уменьшенными шайбами с носком по ГОСТ 13466-77		63	Шайбы обеспечивают высокую надежность стопорения. Рекомендуется применять при значительных нагрузках. Отогнутые части шайбы должны плотно прилегать к граням гайки (болта) и корпуса. Допускается зазор между шайбой и гранью гайки в месте изгиба лепестков шайбы. Загиб лепестков шайбы следует производить на одну или две грани гайки или головки болта при положении шайбы, развернутой в сторону отвинчивания до упора носка в торец гнезда. Подгонка совпадения лепестков шайбы с гранями гайки (болта) производится путем подтяжки гайки (болта) на угол не более 30° с учетом обеспечения крутящего момента затяжки, заданного в КД, или замены гайки (болта). Подгонка путем отворачивания гайки (болта) не допускается. Стопорные шайбы с носком по ГОСТ 13465-77 применяются для резьб от М6 до М24. Уменьшенные стопорные шайбы с носком по ГОСТ 13466-77 применяются для резьб от М6 до М24. При стопорении не допускаются удары по краям шайбы.

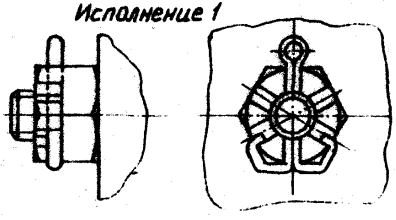
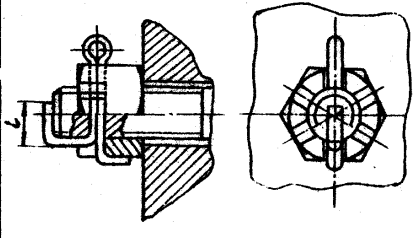
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	[illegible] 4.05.89			

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Стопорными шайбами с лапкой по ГОСТ 13463-77 и уменьшенными стопорными шайбами с лапкой по ГОСТ 13464-77		64	Шайбы обеспечивают высокую надежность стопорения. Рекомендуется применять при значительных нагрузках. Отогнутые части шайбы должны плотно прилегать к граням гайки (болта) и корпуса. Допускается зазор между шайбой и гранью гайки в месте изгиба лепестков шайбы. Загиб лепестков шайбы следует производить на одну или две грани гайки или головки болта при положении шайбы, развернутой в сторону отвинчивания до упора лапки в торец детали. Подгонка совпадения лепестков шайбы с гранями гайки (болта) производится путем подтяжки гайки (болта на угол не более 30° с учетом обеспечения крутящего момента затяжки, заданного в КД, или замены гайки (болта). Подгонка путем отворачивания гайки (болта) не допускается. Стопорные шайбы с лапкой по ГОСТ 13463-77 применяются для резьб от М3 до М24. Уменьшенные стопорные шайбы с лапкой по ГОСТ 13464-77 применяются для резьб от М6 до М24. При стопорении не допускаются удары по краям шайбы.

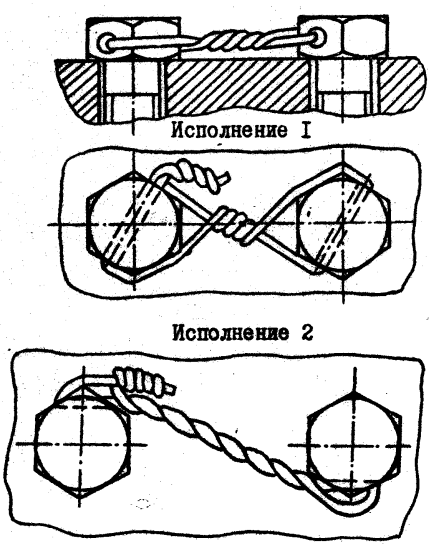
Зам. изб. 851.14-89
Зак. 4332 тир 680 экз

Продолжение табл. 4

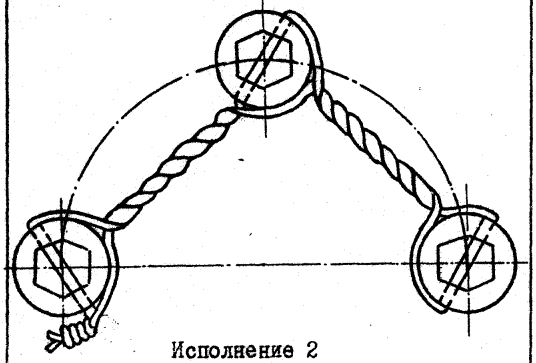
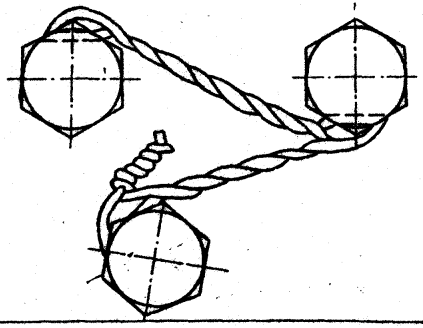
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Шплинт по ГОСТ 397-79	Исполнение 1  Исполнение 2 	65	Шплинт обеспечивает высокую надежность стопорения. Длина шплинта должна быть достаточной для выполнения гибки, т.е. должна быть приблизительно равна размеру под ключ плюс высота гайки. Шплинт должен утопать в прорези гайки. Не допускается выступание шплинта над прорезью гайки на величину не более 0,4 номинального диаметра шплинта. Радиус гибки шплинта должен составлять не менее половины его диаметра. Допускается ~~неплотное прилегание~~ не допускается отгибание концов шплинта к поверхности гайки с зазором до 0,3 мм. Допускается не заводить концы шплинтов в пазы гайки. Для исполнения 2 размер $l = (0,5\text{–}0,75)\,d$, где d – диаметр резьбы. Рекомендуется применять при значительных нагрузках, вибрациях и в особо ответственных случаях.

ОСТ 92-1542-83 Лист 42

Продолжение табл. 4

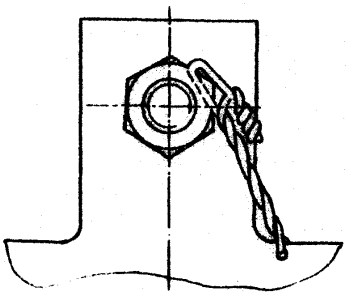
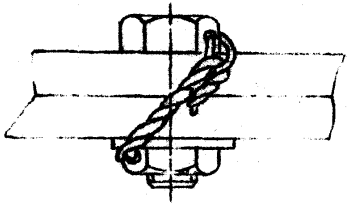
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой	 Исполнение I Исполнение 2	66	Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия. Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволока ТС-I2Х18Н9Т и ТС-I2Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Скрутка проволоки должна осуществляться таким образом, чтобы создавался крутящий момент на крепежных деталях в направлении их затяжки. Закручивание проволоки должно обеспечивать отсутствие зазоров между витками. Количество витков на длине 10 мм. должно быть не менее 3 и не более 5-для проволоки диаметром до 0,8 мм. включительно не менее 2 и не более 4 - для проволоки диаметром более 0,8 мм. Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм. от головки крепежной детали, иметь 3-4 витка и поджаты. При большом количестве крепежных деталей рекомендуется стопорить группами по 2-3 в каждой группе.

Продолжение табл.4

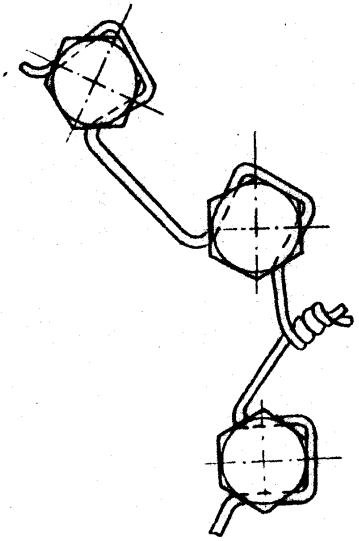
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой	Исполнение I  Исполнение 2 	67	Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия. Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-I2XI8H9T и ТС-I2XI8HIOT по ГОСТ I8I43-72. Предназначен для одновременного стопорения произвольного числа крепежных деталей. Скрутка проволоки должна осуществляться таким образом, чтобы создавался крутящий момент на крепежных деталях в направлении их затяжки. Закручивание проволоки должно обеспечивать отсутствие зазоров между витками. Количество витков на длине I0 мм. должно быть не менее 3 и не более 5 - для проволоки диаметром 0,8 мм. включительно, не менее 2 и не более 4 - для проволоки диаметром более 0,8 мм. Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм. от головки крепежной детали, иметь 3-4 витка и поджаты.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	Егоров 141083			

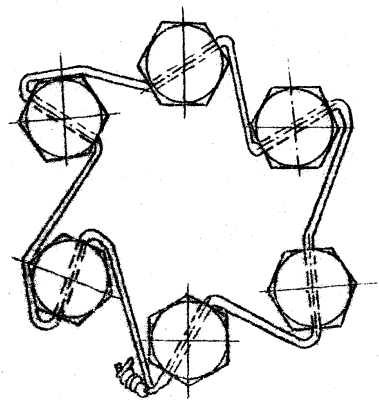
Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой	 	68	Проволока применяется для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия. Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72 Скрутка проволоки должна осуществляться таким образом, чтобы создавался крутящий момент на крепежных деталях в направлении их затяжки. Закручивание проволоки должно обеспечивать отсутствие зазоров между витками. Количество витков на длине 10 мм не должно быть ~~менее~~ от 3 до 5 4 для проволоки диаметром до 0,8 мм включительно и ~~менее 3~~ от 2 до 4 - для проволоки диаметром более 0,8 мм. Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм от головки крепежной детали ~~и должны~~ иметь 3-4 витка. и поджаты.

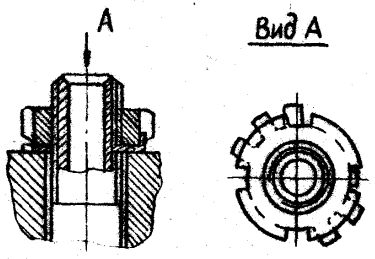
Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой		69	Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия. Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Предназначена для одновременного стопорения произвольного числа крепежных деталей. Проволока должна быть натянута и препятствовать отвинчиванию болтов (винтов) и гаек. Концы проволоки должны быть: обрезаны на расстоянии 5-7 мм от головки крепежной детали, ~~и должны~~ иметь 3-4 витка. и поджаты ⑥

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой		73	Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия. Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72. Предназначена для одновременного стопорения произвольного числа крепежных деталей. Проволока должна быть натянута и препятствовать отвинчиванию болтов (винтов) и гаек. Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм от головки крепежной детали ~~и должны~~ иметь 3-4 витка, и поджаты. -⑥

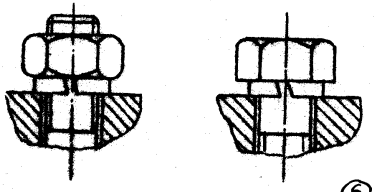
Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Многолапчатыми шайбами по ОСТ 92-1542-83		74	Стопорение обеспечивает фиксированное положение элементов резьбового соединения. Применяется, как правило, для стопорения гаек со шлицами при регулировке и креплении подшипников качения на валу. Отогнутые части шайбы должны надежно стопориться в шлицах вала и гайки.

(1) - ОСТ 92-1542-83

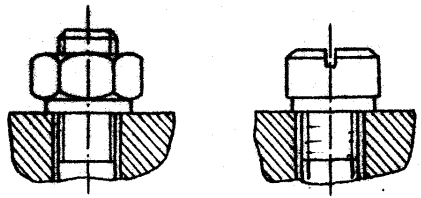
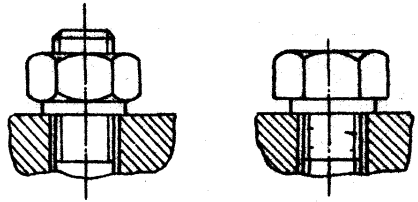
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	[illegible] 14.10.83			

Продолжение табл. 4

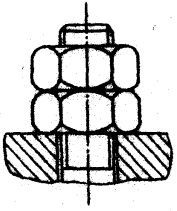
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
(7) Пружинными шайбами по ~~ОСТ 92-8316-72~~ ГОСТ 6402-70	 (6)	80	Стопорение основано на сохранении сил трения в резьбе при воздействии нагрузки вследствие упругости шайбы и вдавливании острых кромок шайбы в торец и плоскость крепежной детали. Конструкция шайб приводит к некоторому смещению нагрузки. Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения и для деталей из пластмасс. Применяется для резьб от М2 до М24. Для предупреждения повреждения покрытий или поверхности деталей, изготовленных из мягкого материала (алюминиевых сплавов, пресс-материала), под пружинную шайбу необходимо ставить плоскую шайбу.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
9061	Егорь 14.10.83		

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Шайбами с внутренними зубьями по ~~ОСТ 92-8316-72~~ ГОСТ 10462-81		81	Стопорение основано на сохранении сил трения в резьбе при воздействии нагрузки вследствие упругости зубьев шайбы и их вдавливания в торец гайки и плоскость детали. Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения, при небольших переменных осевых нагрузках на болты и небольших перепадах температуры. Применяется для резьб от М2,5 до М12
Шайбами с наружными зубьями по ~~ОСТ 92-8317-72~~ ГОСТ 10463-81		82	Стопорение основано на сохранении сил трения в резьбе при воздействии нагрузки вследствие упругости зубьев шайбы и их вдавливания в торец гайки в плоскость детали. Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения, при небольших переменных осевых нагрузках на болты и небольших перепадах температуры. Применяется для резьб от М2 до М10.

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Дополнительной гайкой (контргайкой)		87	Стопорение основано на создании взаимной затяжкой гаек сил трения в резьбе и на торцах и последующем их сохранении при воздействии внешних сил. Момент затяжки контргайки должен быть больше момента затяжки основной гайки. Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения.

Примечание. Допускается для видов стопорения 66-69, 73 на скрученные концы проволоки устанавливать пломбу ГОСТ 18677-73.

4. ОБОЗНАЧЕНИЕ ВИДОВ СТОПОРЕНИЯ

4.1. Виды стопорения резьбовых соединений должны быть приведены в технических требованиях чертежа за исключением видов, конструкция которых непосредственно определяется чертежом.

4.2. При стопорении полимерными материалами обозначение должно включать:

номер позиции крепежной детали, подлежащей стопорению;

условное обозначение вида и типа стопорения согласно табл.1 и применяемый при этом полимерный материал согласно табл.2, 3;

обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения стопорения резьбовой части винта видом 7, тип А, шпатлевкой ЭП-0010;

деталь поз. ... стопорить 7-А-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83.

4.3. При стопорении механическими средствами обозначение должно включать:

номер позиции крепежной детали, подлежащей стопорению;

условное обозначение вида стопорения согласно табл.4;

обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения кернения в резьбу тремя точками видом 51, исполнение 2:

деталь поз. ... стопорить 51-2-ОСТ 92-1542-83.

4.4. При комбинированном стопорении обозначение должно включать:

номер позиции детали, подлежащей стопорению;

условное обозначение видов стопорения согласно табл.1, 4 и применяемый при этом полимерный материал согласно табл.2, 3;

обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения комбинированного стопорения кернением в резьбу видом 51, исполнение 1, и шпатлевкой ЭП-0010 видом 5:

деталь поз. ... стопорить 51-1, 5-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Инв. № подл. 3061 | Подп. и дата 10.05.84

(7) Зам. изв. 851.14-89

4.5. При стопорении полимерными материалами допускается условное обозначение вида стопорения не указывать в том случае, если нет необходимости указывать определенный вид стопорения.

В случае необходимости после марки лакокрасочного материала допускается указание цвета, а для шпатлевки ЭП-0010 - отвердителя полиэтиленполиамина (ПЭПА), например

деталь поз. ... стопорить ЭП-51 белая - ОСТ 92-1542-83 ,

деталь поз ... стопорить ЭП-0010 (ПЭПА)-ОСТ 92-1542-83.

3061
7885-81-86 Лазар 8.04.87

Зак 4168 тир 670 экз.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Сопоставление условных обозначений полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта.

Условное обозначение материала по ОСТ 92-1542-74	Марка материала
ЭК	Эмаль ЭП-275
НЭК	Эмаль ЭП-51
ЭПК	Шпатлевка ЭП-0010
ЭШК	Шпатлевка ЭП-0020

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
	Нефрасы С2-80/120 и С3-80/120	
ГОСТ 443-76	Бензин-растворитель для резиновой промышленности. Технические условия	31
		31
ГОСТ 2768-79	Ацетон технический. Технические условия	28,32
ГОСТ 3134-78	Уайт-спирт	
	Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности. Технические условия	27
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения технические условия	43,44,45, 46,47
ГОСТ 5354-79	Ветошь обтирочная сортированная. Технические условия	32
ГОСТ 5406-78	Эмали НЦ-25. Технические условия	25
ГОСТ 7213-72	Керосин. Технические условия	35,36,37,39
ГОСТ 7827-74	Растворители марок Р-4, Р-5, Р-12, Р-24, для лакокрасочных материалов. Технические условия	23,24
ГОСТ 9410-78	Ксилол нефтяной. Технические условия	27
ГОСТ 9640-75	Эмали ЭП-51. Технические условия	22
ГОСТ 9808-76	Двуокись титана пигментная. Технические условия	15
ГОСТ 9949-76	Ксилол каменноугольный. Технические условия	27
ГОСТ 10178-76	Портландцемент и шлакопортландцемент. Технические условия	21
ГОСТ 10277-76	Шпатлевки. Технические условия	28,30
ГОСТ 10587-76	Смолы эпоксидно-диановые неотвержденные. Технические условия	17
ГОСТ 8505-80	Нефрас-С 50/170. Технические условия	31

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 12172-74	Клеи фенолополивинилацетальные. Технические условия	19
ГОСТ13464-77	Шайбы стопорные с лапкой уменьшенные. Конструкция и размеры	~~4~~,41
ГОСТ 13486-77	Шайбы стопорные с носком уменьшенные. Конструкция и размеры	40
(3) ~~ГОСТ 14253-76~~ 83 (7)	~~Полотна холстопрошивные клеенчато-бумажные обтирочные. Технические условия~~	~~32~~ (3)
ГОСТ 18143-72	Проволока из высоколегированной коррозийно-стойкой и жаростойкой стали технические условия	43,44,45, 46,47
(3) ГОСТ 18188-72	Растворители марок 645,646,647,648 для лакокрасочных материалов. технические условия	22,25, 28
ГОСТ 18677-73	Пломбы. Конструкция и размеры	51
ГОСТ 21907-76	Циркония двуокись. Технические условия	17
ГОСТ 22234-76	Полиэфир 24К. Технические условия	21
ГОСТ 23599-79	Эмали марок ЭП-255 и ЭП-275. Технические условия	24
(7) ~~ГОСТ 23844-79~~	~~Хладон 113. Технические условия~~	~~31~~
ГОСТ 24709-81	Эмаль ЭП-140. Технические условия	23
(7) ГОСТ 25718-83 ~~ОСТ 6-10-401-76~~	Грунтовки АК-069 и АК-070. Технические условия	26
ОСТ 6-05-448-80	Смолы модифицированные	16
ОСТ 92-0949-74	Клеи. Типовые технологические процессы склеивания материалов	15,16,17,18, 21,34 (6)
(3) ОСТ 92-1005-~~77~~ 84	Герметики анаэробные. Марки, выбор, назначение, технические требования и типовые технологические процессы	1,2 (5)
ОСТ92-1051-83	Детали холодноштампуемые технические условия	40,41 (4)

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл. 3061 | Сверх № 1089

Обозначение	Наименование	Лист
ОСТ 92-1175-77	Очистка и обезжиривание деталей и сборочных единиц изделий. Методы и средства очистки и обезжиривания	31
ОСТ 92-1481-79	Покрытия лакокрасочные для металлических поверхностей. Типовые технологические процессы	34
ОСТ 92-1542-74	Соединения резьбовые. Предохранение от самоотвинчивания	3,53
ГОСТ 6402-70	Шайбы пружинные. Технические условия	49
ГОСТ 10462-81	Шайбы стопорные с внутренними зубьями. Конструкция и размеры	50
ГОСТ 10463-81	Шайбы стопорные с наружными зубьями. Конструкция и размеры	50
ГОСТ 13465-77	Шайбы стопорные с коском. Конструкция и размеры	40
ГОСТ 13463-77	Шайбы стопорные с лапкой. Конструкция и размеры	41
ГОСТ 11872-80 89	Шайбы стопорные многолапчатые. Технические условия	48
ГОСТ 397-79	Шплинты. Технические условия	42
ОСТ 92-8690-75	Обезжиривание емкостей хладоном 113 и водными моющими растворами механизированными методами. Методы, средства и оборудование	31
ТУ 113-03-331-79	Толуилендиизоцианат (продукт 102-Т)	21
ТУ 6-02-873-87	Продукт АДЭ-3	16,17
ТУ 6-02-586-86	Продукт АГМ-3	17
ТУ 6-02-594-85	Полиэтиленполиамины. Технические условия	19

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

(2) Зам. изв. 851.14-89

Обозначение	Наименование	Лист
ТУ 6-10-698-79	Грунтовки ГФ-030, ГФ-031, ГФ-032	27
ТУ 6-10-727-78	Двуокись титана конденсаторная	15
(7) ТУ 2-036-734-~~77~~ 85	Материал шлифовальный. Карбид бора фракции минус 63 мкм	16
ТУ 6-10-1108-78	Смола ПО-300	17
ТУ 6-05-1123-74	Смолы низкомолекулярные полиамидные марок Л-18, Л-19, Л-20	16
ТУ 6-10-1279-77	Отвердитель № 2	23
ТУ 6-10-1293-78	Нитроклей АК-20	20
ТУ 6-05-1379-76	Асбест переработанный для клеев	16, 17
(7) ТУ 6-05-1584-~~77~~ 86	Смола эпоксидная модифицированная марок "К-153А, ~~К-153Б и К-153В~~ с технические условия	15 (5)
ТУ 6-09-2486-77	Цирконий (IУ) окись (цирконий двуокись) квалификации "чистый"	17
ОСТ 92-1542-83	Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания	1,52 - (5) 52а (6)
(7) ~~ТУ 63-178-77-82~~	~~Ветошь обтирочная.~~	~~32~~ - (5)
(7) ~~ТУ 17-14-201-83~~	~~Полотно нитепрошивное типа "Малимо".~~	~~32~~ - (5)
ТУ 10-1263-77	Отвердитель № 1	24 (6)
(7) ОСТ 92-9643-88	Материалы из натуральных волокон. Марки, разрешенные к применению.	32

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл. 3061

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
I. Общие требования	I
2. Стопорение резьбовых соединений полимерными материалами	2
3. Стопорение резьбовых соединений механическими средствами	34
4. Обозначение видов стопорения	52
ПРИЛОЖЕНИЕ I. Условные обозначения полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта. Справочное	53
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Перечень ссылочных документов Справочное	54

Сопоставление

Инв. № подл. 3061 Взам. инв. № 1405

Лист регистрации изменений

ОСТ92-1542-88 Лист 59

Изм.	Номера листов (страниц): измененных	заменяемых	новых	аннулированных	Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
1	1,17,25, 26,35,36, 39,41,52.	—	—	—	59	851.18-85			1.09.85
	54,57,58								
2	28					851.31-85			18/II 86
3	2,15,21					851.56-85			2.09.86.
	28,32,54								
	55,56,57								
4	40,41					851.17-86			2.09.86
	53								
5.	1,4,9, 10,11,15,16 22,24,26. 30,31,55, 56,57.	28,29, 33,34.	52а.	—	59	851.19-87	—		19.08.87
6	15,21,22	43,44				851.26-87	-		5.04.88
	34,42,45								
	46,47,49								
	50,54,55								
	56,57								
7	1,4,15	40,41	—	—		851.14-89			28.05.90
	33,35	52							
	42,48-50	56							
	54,55,57								
8	24,26	23	—	—		851.23-90			20.08.90
	48,56								

Инв. № подл. 3051 | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

УТВЕРЖДЕНО
ЦКБС
от 10.05.90

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.23-90
об изменении ОСТ 92-1542-83
"Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания"

Дата введения 01.01.91

Изм.	Содержание изменения	Листов
8		1

Лист 23 изм. 7 аннулировать и заменить листом 23 изм.8

Примечание. Табл.3. В графе "Область применения" слова "алюминиевых, магниевых сплавов" заменены на "всех металлов", в графе "Приготовление" заменена марка растворителя Р-5 на Р-5А

Листы 24,26

Таблица 3. Графа "Приготовление"

Заменить марку растворителя Р-5 на Р-5А

Лист 48

Продолжение табл.4. Графа "Вид стопорения"

Заменить ссылку ГОСТ 11872-80 на ГОСТ 11872-89

Лист 56

Приложение 2. Перечень ссылочных документов

Заменить: ГОСТ 11872-80 на ГОСТ 11872-89

Копии листов 24, 26, 48, 56 исправить

№ 2354-91

Причина изменения	Замена требований стандарта (4)
Указание о внедрении	На заделе не отражается (1)
Приложение	23

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

19/13 Дсп 24.10.90
(ИБ 2 40)

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

_____ Ю.И. Булгаков

"31" 03 1989 г.

Извещение 85I.I4-89

об изменении ОСТ 92-I542-83 "Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания"

Дата введения 0I.07.89

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	6
7			

Лист I

Нижнюю часть листа дополнить словами:

"Проверен в I988 г."

Лист 4

Табл. I. Вид стопорения I. Графу "Технические требования" в двух местах после слова "винта" дополнить словом "(болта)".

Лист I5

Таблица 2. Графа "Состав".

Исключить слова "...или К-I53Б"

Заменить: ТУ6-05-I584-77 на ТУ6-05-I584-86

Графа "Приготовление".

Исключить слова "...со смолой марки К-I53Б - 4-5 ч"

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Извещение 85I.I4-89

Изм.	Содержание изменения	Лист
7		2

Лист I6

Продолжение табл. 2. Графа "Состав".

Заменить ссылку:

ТУ 6-02-573-75 на ТУ 6-02-573-87

ТУ 2-036-734-77 на ТУ 2-036-734-85

Лист I7

Продолжение табл. 2. Графа "Состав".

Заменить ссылку:

ТУ 6-02-586-75 на ТУ 6-02-586-86

ТУ 6-02-573-75 на ТУ 6-02-573-87.

Продолжение табл. 2. Графа "Приготовление".

После слов "от I5 до" изложить в новой редакции:

"24° С - 2,5 ч,

свыше 24 до 28°С - I,5 ч,

свыше 28 до 35°С -I ч".

Лист 3I

Пункт 2.7.I.

После слова "обезжиривать" изложить в новой редакции:

"нефрасом С3-80/I20 или нефрасом С2-80/I20 по ГОСТ 443-76 или нефрасом С50/I70 по ГОСТ 8505-80".

Пункт 2,7.2. Второй абзац.

После слова "попадание" изложить в новой редакции:

"нефраса на подрастворяющиеся в нем материалы (резина, лакокрасочные покрытия)"

Лист 32

Пункт 2.7.I2.

После слов "салфеткой из" изложить в новой редакции:

"тканей, разрешенных к применению в отрасли в соответствии с ОСТ 92-9643-88, слегка смоченной в ацетоне по ГОСТ 2768-84

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист
		3
7		

или нефрасе"

Подраздел 2.7 дополнен п. 2.7.14а:

"2.7.14а. При стопорении по виду 8 допускается не убирать выступивший материал в труднодоступных местах, если это не влияет на работоспособность соединения."

Лист 33

Пункт 2.7.15. Предпоследний абзац.

Заменить слова "регламентируется технологическим процессом" на "5 суток, если нет других указаний в конструкторской или технологической документации."

Лист 35

Таблица 4. Графа "Технические требования"

После абзаца "Исполнение I применяется для резьб от М5 до М8" дополнить новым абзацем:

"Глубина кернения $h = 0{,}8 - 1{,}1$ мм".

Абзац "Исполнение 2..." после слова "кернения" дополнить: "; мм".

Лист 40 изм.4 аннулировать и заменить листом 40 изм.7.

Примечание. В графах "Вид стопорения" и "Технические требования" заменена ссылка ОСТ 92-8319-72 на ГОСТ 13465-77. Второй абзац графы "Технические требования" изложен в новой редакции.

Лист 41 изм. 4 аннулировать и заменить листом 41 изм.7.

Примечание. В графах "Вид стопорения" и "Технические требования" заменена ссылка ОСТ 92-8320-72 на ГОСТ 13463-77.

Инв. № подл. 10-3706 | Подп. и дата 4.05.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист
7		4

Второй абзац графы "Технические требования" изложен в новой редакции.

Лист 42

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Заменить ссылку: ОСТ 92-8338-72 на ГОСТ 397-79.

Лист 48

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Заменить ссылку: ОСТ 92-8321-72 на ГОСТ 11872-80.

Лист 49

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Заменить ссылку: ОСТ 92-8315-72 на ГОСТ 6402-70.

Лист 50

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Виды стопорения 81, 82. Заменить ссылки: ОСТ 92-8316-72 на ГОСТ 10462-81; ОСТ 92-8317-72 на ГОСТ 10463-81.

Лист 52 без изм. аннулировать и заменить листом 52 изм.7.

П р и м е ч а н и е. Пункт 4.2. Пример условного обозначения стопорения изложен в новой редакции.

Лист 54

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 443-76. Заменить наименование на "Нефрасы С2-80/120 и

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3706	Лаз 4.05.89			

С3-80/I20. Технические условия".

Исключить: ГОСТ 5354-79, его наименование и номер листа "32"

Нижнюю часть листа дополнить:

ГОСТ 8505-80 "Нефрас-С 50/I70. Технические условия" "3I".

Лист 55

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Исключить:

ГОСТ I4253-83, его наименование и номер листа "32";

ГОСТ 23844-79, его наименование и номер листа "3I".

Лист 56 изм. 6 аннулировать и заменить листом 56 изм. 7.

П р и м е ч а н и е. Заменены ссылочные документы.

Лист 57

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Заменить:

ТУ 2-036-734-77 на ТУ 2-036-734-85;

ТУ 6-05-I584-77 и его наименование на ТУ 6-05-I584-86 "Смола эпоксидная модифицированная марки К-I53А. Технические условия".

Исключить:

ТУ 63-I78-77-82, его наименование и номер листа "32";

ТУ I7-I4-20I-83, его наименование и номер листа "32".

Дополнить:

ОСТ 92-9643-88 "Материалы из натуральных волокон. Марки, разрешенные к применению" "32".

Инв. № подл. 10-3206 | Подп. и дата 4.05.89 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Извещение 851. I4-89

Изм.	Содержание изменения	Лист
7		6

Копии листов I,4,I5-I7,3I-33,35,42,48-50,54,55,57 исправить.

Причина изменения	Замена и дополнение требований (4) Изменение обозначений ссылочных документов (9)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	40,4I,52,56

Начальник отдела О.Д.Соколов

Исполнитель, инженер Л.М.Долгополова

Нормоконтролер Л.Н.Масаева

Соисполнители :

Начальник ВНИОС-8 С.И. Иванов

Исполнитель, ст.инженер Н.И. Краило

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

Ю.И.Булгаков

"04" 06 1987г.

Извещение 85I.26-87
об изменении ОСТ 92-I542-83 "Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания"

Дата введения 01.01.88

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
6		I	5

Лист I5

Таблица 2. Графа "Состав".

ТУ 6-02-594-~~80~~ 85

Копии исправить

Лист 2I

Продолжение табл.2. Графа "Состав".

ГОСТ I0I78-~~76~~ 85

Копии исправить

Лист 22

Таблица 3. Графа "Марка материала".

ГОСТ 9640-~~75~~ 85

Копии исправить

Лист 34

Пункт 2.7.I8. Первый абзац.

15.04.88

Инв. № подл. 10-3452 | Подп. и дата 20.05.87 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Содержание изменения	Лист
6		2

"...осуществлять пооперационно визуально"

Копии исправить

Лист 42

Продолжение табл.4. Графа "Технические требования". Третий абзац.

Заменить слова:

"Допускается выступание" на "Не допускается выступание";

"величину не более" на "величину более";

"Допускается неплотное прилегание" на "Не допускается отставание";

"шплинта к" на "шплинта от";

"с зазором до" на "с зазором более"

Копии исправить

Листы 43,44 без изм. аннулировать и заменить листами 43,44 изм.6.

П р и м е ч а н и е. Введен эскиз исполнение 2, в графе "Технические требования" 4 абзац изложен в новой редакции, предпоследний абзац (лист 43) и последний абзац (лист 44) дополнен словами "...и поджаты".

Лист 45

Продолжение табл.4, Графа "Технические требования", 4 абзац.

Заменить слова:

"не должно быть менее 4" на "должно быть от 3 до 5";

"менее 3" на "от 2 до 4"

Продолжение табл. 4. Графа "Технические требования", последний

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3452	Лаца/ 2.09.87			

абзац.

"...,~~и должны~~ иметь 3-4 витка и поджаты".

Копии исправить

Листы 46,47

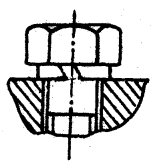
Продолжение табл.4. Графа "Технические требования", последний абзац.

"... , ~~и должны~~ иметь 3-4 витка и поджаты".

Копии исправить

Лист 49

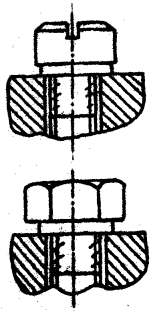
Продолжение табл.4. Графа "Эскиз", правый эскиз.



Копии исправить

Лист 50

Продолжение табл. 4. Графа "Эскиз", правые эскизы.



Копии исправить

Инв. № подл. 10-3452 | Подп. и дата 2.09.87 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Извещение 85I.26-87

Изм.	Содержание изменения	Лист
6		4

Лист 54

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 3I34-78 ~~Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности~~ Уайт-спирит ...

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Обозначение".

ГОСТ 9640-~~75~~ 85

ГОСТ I0I78-~~76~~ 85

Копии исправить

Лист 55

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Лист".

Дополнить для ОСТ 92-0949-74: "I5, I6, I7"

Копии исправить

Лист 56

Приложение 2. Перечень ссылочных документов дополнить:

ОСТ 92-I542-74 "Соединения резьбовые. Предохранение от самоотвинчивания" 3,53

ТУ 6-02-594-~~80~~ 85

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Лист".

Исключить для ОСТ 92-8320-72 номер листа "40"

Дополнить для ОСТ 92-I542-83 номером листа "52" Лист 57

Копии исправить

Лист 57

Приложение 2. Перечень ссылочных документов дополнить:

Инв. № подл. 10-3451 | Подп. и дата 1.04.87 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Извещение 851. 26- 87

Изм.	Содержание изменения	Лист
6		5

ТУ 10-1263-77 Отвердитель № 1 24

Копии исправить

Причина изменения	Замена, исключение требований и дополнение стандарта (4)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	43,44

Начальник отдела О.Д.Соколов

Начальник лаборатории Г.В.Фомичев

Начальник группы И.Н.Панчукова

Исполнитель Л.М.Долгополова

Нормоконтролер Л.Н.Масаева

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
				10-3452

УТВЕРЖДЕНО

ЦКБС

18.03.1987 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19-87

об изменении ОСТ 92 -1542 -83

"Соединения резьбовые. Методы

предохранения от самоотвинчивания "

Дата введения с 01.07.87 г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	5
5			

Лист I

Пункт I.I. "... методов стопорения :

анаэробными герметиками по ОСТ 92-1005-84 ;

прочими полимерными материалами, виды I-II (табл.I)

по ОСТ 92-1542-83 ;" далее по тексту

Копии исправить

Лист 2

Пункт 2.2. После слова "использования" пункт записать в редакции:

" а также примеры обозначения - в соответствии с ОСТ 92-1005-84"

Пункт 2.4. "Выбор марок дополнительных полимерных материалов,..."

Копии исправить

Лист 4

Таблица I. Графа "Технические требования". Второй абзац.

Фразу "Полимерный материал не должен заходить на деталь более чем на 3 мм от головки винта (болта) " исключить и заменить текстом : "Полимерный материал должен заходить на деталь. Нанесение на деталь полимерного материала свыше 3 мм от головки винта (болта) не рекомендуется ".

Копии исправить

19.08.87

10-3398

7885-81-86 Лаза/ 8.04.87

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19-84

Изм.	Содержание изменения	Лист 2
5		

Лист 8

Таблица 1.

Текст графы "Технические требования "изложить в новой редакции:

"Полимерный материал следует вносить в зенковку резьбовых соединений так, чтобы он покрыл головку винта (болта) "

Копии исправить

Лист 9.

Таблица I. Графа "Технические требования". Второй абзац для условного обозначения вида стопорения 4 и третий абзац для вида 5.

"Полимерный материал ~~не~~ должен заходить на деталь не более чем на 3 мм от ~~головки~~ контура гайки "

Копии исправить

Лист IO

Таблица I. Графа "Технические требования". Последний абзац.

"Полимерный материал ~~не~~ должен заходить на деталь. ~~более чем на 3 мм от головки винта (болта)~~. Нанесение на деталь полимерного материала свыше 3 мм от головки винта не рекомендуется ".

Копии исправить

Лист II

Таблица I. Графа "Технические требования". Второй абзац сверху исключить. Ввести новый абзац :

"Для типов А,Б,В нанесение на деталь или гайку полимерного материала свыше 3 мм от резьбовой части стержня винта (болта) не рекомендуется ".

Копии исправить

Лист I5

Таблица 2. Графа "Состав" для клея марки К-I53

После слов "Смола К-I53 А" ввести слова "или К-I53 Б", далее по тексту

10-3398 ~~7885-81-86~~ 8.04.87

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19-87

Изм.	Содержание изменения	Лист
5		3

Графа "Приготовление". "Жизнеспособность клея ~~не менее 30 мин~~ при температуре I5-35 °С : со смолой марки К-I53 А - 2 -4 ч , со смолой марки К-I53 Б - 4 - 5 ч "

Копии исправить

Лист I8

Таблица 2.Графа "Режим отверждения" для клея марки ВК-34 : " при температуре ~~I3 °С~~ I5-35 °С "

Копии исправить Лист 22

Таблица 3.Графа "Приготовление" для эмали ЭП-5I. Рабочая вязкость эмали 35-65 °С по вискозиметру ВЗ-4.

Графа "Режим сушки". Введен режим " или при температуре 50-60 °С 2 ч "

Копии исправить Лист 24

Таблица 3.Графа "Область применения" для эмали ЭП-275

Фразу "Возможна последующая разборка соединений " заменить на "Последующая разборка соединений затруднена "

Копии исправить Лист 26

Таблица 3.Графа "Область применения "

Фразу "Последующая разборка соединений затруднена " заменить на "Возможна последующая разборка соединений "

Копии исправить

Листы 28 изм. и 29 аннулировать и заменить листами 28 и 29 изм.

П р и м е ч а н и е

Уточнены состав шпатлевки,область её применения, режим сушки

10-3398
7885-81-86 Лаф/8.04.87

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.19-87

Изм.	Содержание изменения	Лист
5		4

Лист 30

Таблица 3. Шпатлевка ЭП-0020.

Графа "Область применения ". После слов " из стальных " введены слова " и алюминиевых ".

Графа "Состав". После слова "Отвердитель " указать " №I ".

Текст графы "Приготовление " после слов " В зимнее время перед взвешиванием " изложить в редакции :

"... шпатлевочная паста должна иметь температуру не ниже I5 °С ".

Копии исправить

Лист 3I

Пункт 2.7.2. Слова " за I5-30 мин до нанесения полимерного материала " исключить

Пункт 2.7.6. После слов " Для приготовления " введены слова " и хранения "

После слов " алюминиевых сплавов или " ввести слово "полиамида, "

Копии исправить

Лист 32 аннулировать и заменить листом 32 изм. 5

П р и м е ч а н и е

Изменена редакция пунктов 2.7.I2. и 2.7.I3.

Листы 33 и 34 аннулировать и заменить листами 33 изм. 5 и 34 изм. 5

П р и м е ч а н и е

Изменена редакция пунктов 2.7.I5., 2.7.I6. и 2.7.I7.

Ввести вновь лист 52а

П р и м е ч а н и е

Текст дополнен пунктом 4.5.

Лист 56

~~ОСТ 92 - 89I8-77 Изделия отрасли. Пломбирование~~ 33

Копии исправить

10-3298 ~~7885-81-86~~ 8.04.87

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.10-84

Изм.	Содержание изменения	Лист 5
5		

Лист 57

Перечень ссылочных документов дополнить наименованиями, обозначениями документов и номерами листов:

ОСТ 92-1542-83	Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания	1,52
ТУ 63-178-77-82	Ветошь обтирочная	32
ТУ 17-14-201-83	Полотно нитепрошивное типа "Малимо "	32

Копии исправить

Лист 55

Графу "Лист" для ОСТ 92-1005-84 перед номером "2" дополнить номером "1"

Копии исправить

Причина изменения	Замена и дополнение требований стандарта	(4)
Указание о внедрении	Задел использовать	(3)
Приложения	Листы 28, 29, 32, 33, 34, 52а	

10-3398
7885-81-86 8.04.87

УТВЕРЖДАЮ
Начальник ЦКБС
Ю.И. БУЛГАКОВ
"01" 04 1986г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.17 -86
об изменении ОСТ 92-1542-83
"Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчиванья"

Срок введения с 02.04.86

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
			1
4			

Листы 40 и 41

Продолжение табл. 4, Графа "Технические требования", первый абзац
После фразы "...к граням гайки и корпуса." ввести фразу
"Допускается зазор между шайбой и гранью гайки в месте изгиба лепестков шайбы. Технические требования к гибке по ОСТ 92-1051-83"
Копии исправить

Лист 55

Перечень ссылочных документов. дополнить: ОСТ 92-1051-83 "Детали холодноштампуемые. Технические условия" 40, 41
Копии исправить

Причина изменения Дополнение стандарта (4)

Указание о внедрении Задел использовать (3)

Приложение -

Начальник отдела О.Д. СОКОЛОВ
Начальник лаборатории Г.В. ФОМИЧЕВ
Исполнитель, инженер Л.М. ДОЛГОПОЛОВА
Нормоконтролер Л.Н. МАСАЕВА

Инв. № подл. 3330 | Подп. и дата 21.5.86 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Зак 4249, тир 265 экз

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

Ю.И. Булгаков

"30" 12 1985 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.56 - 85

об изменении ОСТ92-1542-83

" Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания"

Срок введения с 05.05.86

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	3
3			

Лист 2

Пункт 2.2. ОСТ92-1005-~~77~~ 84

Копии исправить

Лист 15

Таблица 2. Графа " Состав ". ГОСТ9808-~~75~~ 84

Копии исправить

Лист 21

Продолжение табл. 2. Графа " Состав ". ~~ТУ13-03-331-76~~ ТУ13-03-331-7~~6~~

Копии исправить

Лист 28

Продолжение табл.3. Графа " Состав ". ГОСТ2768-~~79~~ 84

Копии исправить

Лист 32

Пункт 2.7.12. ГОСТ14253-~~76~~ 83; ГОСТ2768-~~79~~ 84.

Исключить ссылку на ГОСТ5354-79

Копии исправить

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

3328

25.5.86

ИЗВЕЩЕНИЕ 85I.56 - 85

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
3		

Лист 54

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Графа " Обозначение ".

ГОСТ2768-~~79~~ 84, ГОСТ9808-~~75~~ 84.

Исключить ГОСТ5354-79.

Графа " Наименование ". Дополнить:

для ГОСТ3282-74, ГОСТ7213-72, ГОСТ9808-84 " ... Технические условия";

для ГОСТ7827-74, - " ... Р-4, ~~Р-4А~~, Р-5, ~~Р-5А~~, Р-I2, Р-24".

Копии исправить

Лист 55

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Графа " Обозначение ".

ГОСТI4253-~~76~~ 83, ОСТ92-1005-~~77~~ 84.

Графа " Наименование ".

Исключить для ГОСТI4253-83 слово " хлопчатобумажные".

Дополнить для ГОСТI8143-72, ГОСТI8188-72 "... Технические условия".

Копии исправить

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | 3328

Изменение 85I.56 - 85

Изм.	Содержание изменения	Лист
2		3

Лист 56

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа " Обозначение". ~~ТУ6-03-33I-79~~ ТУ13-03-33I-79

Копии исправить

Лист 57

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Наименование". Для ТУ6-05-I534-77: "... марок К-I53А, К-I53Б и К-I53Г".

Копии исправить

Причина изменения Изменение обозначения ссылочных документов (9)

Указание о внедрении На заделе не отражается (I)

Приложение -

Начальник отдела С.Д. Соколов

Начальник лаборатории Г.В. Фомичев

И.о.начальника группы И.В. Морозова

Исполнитель И.М. Знаменская

Нормоконтролер Л.Н. Масаева

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 21.5.84 | Инв. № подл. 3328

Утверждено ЦКБС 20.08.85

ИЗВЕЩЕНИЕ 861.31 - 85

об изменении ОСТ 92-1542-83

" Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания "

Срок введения с

Изм.	Содержание изменения	Листов
2		1

Лист 28

Знак ограничения на применение шпатлевки ЭП-0010

" * " снять

Копии исправить

18/II 86.

Причина изменения	Замена требований	(4)
Указание о внедрении	Задел доработать	(4)
Приложения	-	-

Утверждено
Организацией п/я Р-6761
27.05.85

Извещение 851. 18-85
об изменении ОСТ 92-1542-83
"Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания"

Срок введения с 1 сентября 1985 г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	3
1			

Лист 1

Пункт 1.1

..., виды ~~68~~ 63 - 69,...

Копии исправить.

Лист 17

Продолжение табл. 2, графа "Состав"

ГОСТ 10587-~~76~~ 84

Копии исправить.

Лист 25

Продолжение табл. 3, графа "Марка материала"

ГОСТ 5406-~~78~~ 84

Копии исправить.

Лист 26

Продолжение табл. 3, графа "Марка материала"

ГОСТ 25718-83
~~ОСТ 6 18 401-76~~

Копии исправить.

11.09.85

Инв. № подл. 8248 | Подп. и дата 27.08.85 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Лист 35

Таблица 4, графа "Технические требования"

"Исполнение I применяется для резьб от $M5^{M5}$ до M8"

Копии исправить.

Лист 36

Продолжение табл. 4, графа "Технические требования"

В формуле после " h " знак " – " заменить на знак " = "

Копии исправить.

Лист 40

Продолжение табл. 4, графа "Технические требования", второй абзац.

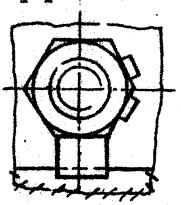
Фразу "Допускается частичное (местное) неплотное прилегание шайбы с зазором не более 0,5 мм" – исключить.

Копии исправить.

Лист 4I

Продолжение табл. 4, графа "Эскиз"

Изменить графику.



Графа "Технические требования"

Фразу "Допускается частичное (местное) неплотное прилегание шайбы с зазором не более 0,5 мм" – исключить.

Загиб лепестков . ., развернутой в сторону отвинчивания до

Инв. № подл. 3248 | Подп. и дата 13.6.85 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Извещение 851.18-85

Изм.	Содержание изменения	Лист
I		3

до упора ~~песка~~ лапки в торец ~~гнезда~~ детали.

Копии исправить.

Лист 53

Заголовок приложения I изложить в редакции:

"Сопоставление условных обозначений полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта"

Копии исправить.

Лист 54

ГОСТ 5406-~~78~~ 84

ГОСТ 10567-~~76~~ 84

Копии исправить.

Лист 55

ГОСТ 25718-83

~~ОСТ 6-18-401-78~~

Копии исправить.

Лист 58

Содержание, п.4,

Заголовок приложения I изложить в редакции:

"Сопоставление условных обозначений полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта"

Копии исправить.

Причина изменения	Замена, исключение требований и дополнения стандарта (4)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	-

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата 12.6.85 | Инв. № подл. 3248

gost.e-ecolog.ru

Зак. 4349 тир. 60 экз.