УДК 629.7.028 Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 38016-80

ФУТОРКИ

На 6 страницах

Технические условия

Взамен 76МТУ56

ОКП 75 9559

~~Проверен в 1986 г.~~
~~Срок действия продлен до 01.01.96~~
Снято огранич. срока действия (пуос 1-96)

Распоряжением Министерства от 25 декабря 1980 года № 087-16

срок действия установлен с 1 января 1982 года
до 1 января 1987 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на футорки, предназначенные для образования резьбовых гнезд в деталях из алюминиевых и магниевых сплавов.

Издание официальное ГР № 8202229 от 13.04.81 Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

I. Технические требования

1.1. Футорки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструктива и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

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

Таблица 1

Марка материала	Нормативно-техническая документация на полуфабрикаты	
	Технические условия	Сортамент
38ХА, 30ХГСА	ТУ 14-1-3297-82	ГОСТ 7417-75
13Х11Н2В2МФ-Ш	ТУ 14-1-3297-82	ГОСТ 25054-81
13Х11Н2В2МФ	ТУ 14-1-1791-76	ГОСТ 5949-75
ЛС59-1	ГОСТ 2060-90	
Л63		

1.3. Допускается сталь 38ХА заменять сталью 30ХГСА, стали 13Х11Н2В2МФ-Ш сталью 13Х11Н2В2МФ, латунь ЛС59-1 латунью Л63.

1.4. Поставка футорок из стали должна соответствовать указанной в стандартах конструкции футорок, футорок из латуни – указанной в стандарте на материал футорок. Допускается проверка термической обработки стальных футорок контролем твердости.

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

Выбор стандарта конструкции и размеров разрешает применять другие виды покрытий, которые должны соответствовать по табл.2 настоящего стандарта. Толщина металлического покрытия 3 – 9 мкм.

Вид покрытия выбирает конструктор, исходя из условий эксплуатации футорок.

Структура записи наименования и обозначения футорки с покрытием, выбранным по табл.2, должна соответствовать установленной стандартами конструкций и размеров, то есть буквенное обозначение покрытия вводится в обозначение футорки перед обозначением стандарта, например: "Футорка 16-12-22-Ц.хр. ОСТ 1 38007-80",

"Футорка 16-12-22-М ОСТ 1 38007-80" и т.п.

* См. указания и примечания к табл.2.

Таблица 2

Марка материала	Вид покрытия по ГОСТ 9.306-85*		Отраслевая инструкция
	Наименование	Обозначение	
38ХА	Цинковое с радужным хроматированием	Ц.хр	ПИ 1.2.046-77 ПИ 1.2.064-78
	Цинковое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Ц.фос.окс	
	Кадмиевое с радужным хроматированием	Кд.хр	
	Кадмиевое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Кд.фос.окс	
	Химическое окисное	Хим.Окс	ПИ 1.2.046-78
	Химическое фосфатное, хроматированное и пропитанное маслом	Хим.фос.хр.прм	ПИ 1.2.013-77
13Х11Н2В2МФ-Ш, 13Х11Н2В2МФ ЭС59-1, Л63	Медное	М	ПИ 1.2.046-77
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	ПИ 1.2.026-77 ПИ 1.2.151-80

Примечания.

С целью сокращения структуры обозначения стандартной детали, обозначение вида дополнительной обработки покрытий "хр" (хроматирование) в обозначение детали не включать.

1.6. Покрытия должны наноситься в соответствии с требованиями действующих отраслевых инструкций (см. табл.2).

Допускается частичное отсутствие покрытия на поверхности резьбы.

1.7. Дополнительные защитные и защитно-декоративные покрытия футорок должны назначаться разработчиком в конструкторской документации на изделие, в котором применены футорки.

1.8. После покрытия шероховатость поверхностей футорок не контролировать.

1.9. На поверхности футорок не должно быть трещин, волосовин, заусенцев, рисок, вмятин, плен и других механических повреждений.

Допускаются вмятины и следы от инструмента в пределах половины допуска на проверяемый размер.

1.10. Внутренняя резьба - по ОСТ 1 00103-83. Сбег и фаска наружной и внутренней резьбы и проточка (тип I) наружной резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Резьба должна быть чистой, не иметь заусенцев, вмятин и сорванных ниток.

Допускается:

- закругление вершин профиля с сохранением размеров внутреннего диаметра внутренней резьбы и наружного диаметра наружной резьбы;

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

– увеличение внутреннего диаметра внутренней резьбы и уменьшение наружного диаметра наружной резьбы до 0,05 мм на высоте двух начальных витков от одного из торцов [illegible];

– выполнение фасок резьбы под углом 30° на глубину резьбы;

– [illegible] острой кромки первого витка резьбы.

1.1. Допускается отклонение от перпендикулярности [illegible] бурлака относительно оси наружной резьбы; допуски перпендикулярности устанавливаются равными:

0,05 мм – для диаметра резьбы 5 мм;

0,08 мм – для диаметров резьбы 8 и 10 мм;

0,10 мм – для диаметров резьбы свыше 10 мм.

1.2. [illegible] отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.

2. Правила приемки.

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

2.2. Футорки для проверки предъявляются партиями. Партия должна состоять из футорок одного обозначения.

Количество футорок в партии устанавливается изготовителем.

2.3. Приемо-сдаточные испытания футорок проводятся в следующем объеме и последовательности на выборке, составляющей 5% от партии, но не более 100 шт.:

а) контроль внешнего вида;

б) контроль размеров.

2.4. Контроль футорок проводится при температуре 25 ± 10° С.

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

Результаты повторного контроля считаются окончательными.

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

3. Методы контроля

3.1. Контроль внешнего вида футорок проводится осмотром их невооруженным глазом.

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

3.3. Контроль качества термической обработки стальных футорок проводится по ГОСТ 1497-84 и ГОСТ 10446-80 на образцах-свидетелях определением фактического

значения $\sigma_в$. Контроль твердости стальных футорок 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 на торцах футорок.

Соответствие значения твердости значению $\sigma_в$, указанному в стандартах конструкции и размеров, устанавливать по ОСТ 1 90005-83 и отраслевой инструкции № 1029-75. Если перевод значений твердости в значения $\sigma_в$ отсутствует, то проверку термической обработки проводить определением $\sigma_в$ на образцах-свидетелях.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

4.1. Маркировать группу наружной резьбы футорки на торце, не ввертываемом в корпус
- одной точкой или риской - для резьбы группы I;
- двумя точками или рисками - для резьбы группы II.

Диаметр точки и ширина риски должны быть не более 0,8 мм, глубина точки или риски - не более 0,5 мм.

Допускается маркировать группу наружной резьбы футорки нитролаком одной полоской:
- красного цвета - для резьбы группы I;
- синего цвета - для резьбы группы II.

4.2. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

4.3. Упаковка готовой продукции - по ГОСТ 18160-72.

Допускается:
- не консервировать детали, имеющие антикоррозионные покрытия;
- составлять один сертификат на несколько партий деталей, поставляемых одновременно в нескольких ящиках одному потребителю.

4.4. Маркировка тары - по ОСТ 1 00582-84.

Допускается:
- маркировку тары производить на бирке (ярлыке);
- указывать на бирке (ярлыке) номер сертификата (приказ-накладной-сертификата) и количество деталей в тысячах штук;
- производить отличительную маркировку первого грузового места, содержащего сопроводительную документацию, яркой цветной диагональной полосой.

4.5. Консервация и упаковка деталей, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом, - по ОСТ 1 90086-73, для районов Крайнего Севера и отдаленных районов - по ГОСТ 15846-79.

4.6. Детали хранить на стеллажах, установленных в сухом помещении.

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер Изв. об изм.*	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме-нен-ных	Заме-нен-ных	Новых	Анну-лиро-ванных				
1	1, 2, 3, 4, 5	—	—	6	8593		12.02.85	01.07.85
3	1	—	—	—	11829		26.03.87г.	

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ОСТ 1 38007-80 Ф у т о р к и. Конструкция и размеры 1

ОСТ 1 38008-80

ОСТ 1 38009-80

ОСТ 1 38010-80 Футорки с буртиком. Конструкция и размеры 6

ОСТ 1 38011-80

ОСТ 1 38012-80

ОСТ 1 38013-80 Футорки с буртиком глухие. Конструкция и размеры . . 11

ОСТ 1 38014-80

ОСТ 1 38015-80

ОСТ 1 38016-80 Ф у т о р к и. Технические условия 16

gost.e-ecolog.ru