УДК 629.7-427.4

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

## НАКОНЕЧНИКИ ВИЛЬЧАТЫЕ

### Конструкция и размеры

ОСТ 1 12134-75

На 4 страницах

Взамен 8086С52

ОСТ 1 11563-74

Проверено в 1984 г.

Без ограничения срока действия

Распоряжением Министерства от 13 октября 1975 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

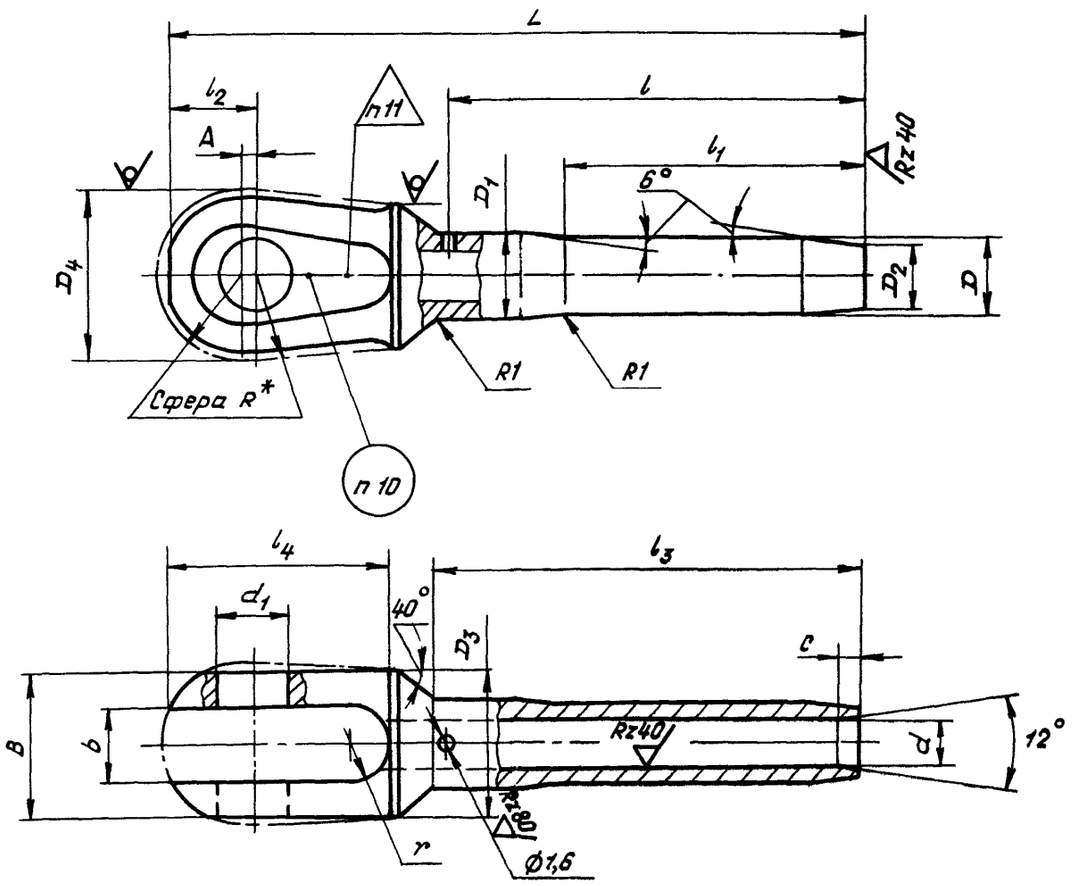
1. Настоящий стандарт распространяется на вильчатые наконечники, применяемые для обжатия на канатах из углеродистой и нержавеющей сталей.

Издание официальное ГР 4594 от 23.10.75 Перепечатка воспрещена

Инв. № подлинника 2665 | Инв. № дубликата | Взам. инв. № 9421 | Инв. № подл. 7829 | Подп. и дата | 2 | 3

gost.e-ecolog.ru

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




Размеры, мм

Таблица 1

| Типоразмер | Применяемость | Для каната с условным диаметром* | D | D1 | D2 | D3 | D4 | d | d1 | L Пред. откл +1,0 | l | l1 | l2 | l3 | l4 | A | B | b | C Пред. откл +0,5 | r | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Поле допуска h11 | | | | | Поле допуска H11 | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | | 1,8 | 3,8 | 4,0 | 3,3 | 6 | 10 | 1,9 | 4 | 42,0 | 23 | 15 | 5,5 | 25 | 14,0 | 0,8 | 6 | 2,5 | 0,8 | 1,25 | 0,0035 |
| 2 | | 2,2 | 4,3 | 4,6 | 3,7 | 7 | | 2,3 | | 44,0 | 25 | | | 27 | | | 7 | 3,0 | 1,0 | 1,50 | 0,0054 |
| 3 | | 2,5 | 4,9 | 5,2 | 4,3 | | | 2,7 | | 48,0 | 29 | 18 | | 31 | | | | | 1,2 | | 0,0065 |
| 4 | | 3,2 | 6,0 | 6,3 | 5,2 | 9 | 12 | 3,3 | 5 | 52,5 | 30 | | 6,5 | 32 | 17,0 | 1,0 | 9 | 4,0 | 1,4 | 2,00 | 0,0090 |
| 5 | | 3,6 | 6,3 | 6,7 | 5,4 | 11 | 14 | 3,3 | 6 | 62,0 | 37 | 23 | 7,5 | 39 | 19,0 | 1,2 | 11 | 5,0 | 1,6 | 2,50 | 0,0130 |

*Размер для справок, $R = \frac{D_4}{2}$

№ изм | 1 | 7242 | 3 | 9421
№ изв
№ дубликата
№ подлинника | 2666

Продолжение

Размеры, мм

| Типоразмер | Применяемость | Для каната с условным диаметром* | $D$ Поле допуска h11 | $D_1$ Поле допуска h11 | $D_2$ | $D_3$ | $D_4$ | $d$ Поле допуска H11 | $d_1$ | $L$ Пред. откл. +1,0 | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $l_3$ | $l_4$ | A | B | $b$ | C Пред откл +0,5 | $r$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | | 4,0 | 7,1 | 7,8 | 6,2 | 13 | 16 | 4,4 | 7 | 72,5 | 44 | 27 | 8,5 | 46 | 21,5 | 1,2 | 13 | 6,0 | 1,8 | 3,00 | 0,0230 |
| 7 | | 4,5 | 8,4 | 9,0 | 7,2 | 14 | 20 | 4,8 | 8 | 84,0 | 50 | 34 | 11,0 | 52 | 27,0 | 1,5 | 14 | 7,0 | 2,4 | 3,50 | 0,0370 |
| 8 | | 5,0 | 8,7 | 9,3 | 7,4 | 15 | | 5,4 | 9 | 88,5 | 53 | | | 55 | 27,5 | 2,0 | 15 | | | | 0,0390 |
| 9 | | 6,0 | 10,0 | 10,8 | 8,6 | 17 | 22 | 6,3 | 10 | 95,0 | 57 | | 12,0 | 59 | 30,0 | | 17 | 8,0 | 2,6 | 4,00 | 0,0550 |
| 10 | | 7,5 | 12,2 | 13,8 | 10,4 | 21 | 26 | 7,7 | | 111,0 | 67 | 42 | 14,0 | 69 | 35,0 | | 21 | 10,0 | 3,2 | 5,00 | 0,1000 |
| 11 | | 8,0 | 13,5 | 14,4 | 11,4 | 25 | 30 | 8,6 | 12 | 121,0 | 73 | 46 | 15,0 | 75 | 38,0 | | 25 | 12,0 | 3,4 | 6,00 | 0,1210 |
| 12 | | 9,5 | 15,9 | 17,2 | 13,4 | 29 | 34 | 10,2 | 14 | 132,0 | 78 | 50 | 17,0 | 80 | 43,0 | 2,5 | 29 | 14,0 | 4,0 | 7,00 | 0,2050 |

3 Материал сталь 12Х18Н9Т (Х18Н9Т), заменитель – сталь 12Х18Н10Т (Х18Н10Т) по ТУ 14-1-377-72

4 Изготовление и приемка – по ОСТ 1 90085-82, группа штамповки-III

Допускается изготавливать точением

5 Предельные отклонения на размеры штамповки – по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5. Штамповочный уклон – $7^{\circ}$ Неуказанные штамповочные радиусы – R1,5 мм

6 Неуказанные радиусы закруглений – 1 мм.

7 Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80

8 В наконечниках не допускаются смещения

– оси отверстия $d_1$ относительно оси наконечника на размер, более указанного в табл 2,

Таблица 2

мм

| $d_1$ | До 6 | От 6 до 9 | От 10 до 14 |
|---|---|---|---|
| Допускаемое смещение | 0,16 | 0,20 | 0,24 |

– оси отверстия $d$ относительно оси поверхности $D_1$ более 0,2 мм,

– оси вилки относительно оси наконечника на размер, более предельного отклонения на диаметр $D_1$

9 Покрытие Хим Пас **

10 Маркировать типоразмер электрографическим способом

11 Клеймить окончательную приемку для типоразмеров 1 – 3 на бирке, для остальных типоразмеров – на детали ударным способом

12 Технические условия – по ОСТ 1 00767-75

Пример наименования и обозначения вильчатого наконечника типоразмера 11

Наконечник 11-ОСТ 1 12134-75

* Размер для справок.

Инв. № дубликата 2666 | Инв. № подлинника 3 9421 | 1 7242 | № изм № изв

gost.e-ecolog.ru