УДК 621.9.02:658.512.6 Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИНСТРУМЕНТЫ С КЛЕЕВЫМИ СОЕДИНЕНИЯМИ

Типовой технологический процесс подготовки поверхностей под склеивание

ОСТ 1 41577-86

Взамен ОСТ 1 41577-76

Распоряжением Министерства от 25.02 1986 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07. 1987 г.

Настоящий стандарт распространяется на технологический процесс подготовки деталей режущих и измерительных инструментов под склеивание.

Стандарт устанавливает типовой технологический процесс, методы и технологию подготовки поверхностей под склеивание деталей инструментов, требования безопасности по ОСТ 1 41576-86.

ГР № 8376528 от 27.03.86г.

gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена

I. ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД СКЛЕИВАНИЕ

I.I. Технологический процесс подготовки поверхности деталей инструментов под склеивание проводить в два этапа:

- дробеструйная обработка склеиваемых поверхностей;
- обезжиривание склеиваемых поверхностей.

I.2. Поверхности деталей инструментов перед их подготовкой должны отвечать требованиям ОСТ I 4I578-86.

I.3. Дробеструйной обработке подлежат детали из всех инструментальных материалов, за исключением минералокерамических сплавов и синтетических сверхтвердых материалов.

I.4. Дробеструйную обработку деталей проводить не ранее, чем за сутки до склеивания.

I.5. Дробеструйную обработку склеиваемых поверхностей деталей производить в беспыльных установках закрытого типа (см.приложение I настоящего стандарта).

Давление в соплах должно быть не менее 4 + 6 кгс/см^2, расстояние до обрабатываемых поверхностей I00 - I50 мм.

I.6. Мелкие детали при дробеструйной обработке и последующем обезжиривании загружать в корзины из металлической сетки (пункт 2.2. настоящего стандарта)

I.7. Дробь для обдувки выбирать по таблице I.

Таблица I

Обрабатываемый материал	Материал дроби	Размер основной фракции, мм
Углеродистые стали	Чугун	0,3...0,4
Быстрорежущие стали	Сталь (20% Si)	0,2...0,3
Металлокерамические сплавы	Сталь	0,8...I,0

I.8. Поверхности деталей инструментов обезжиривать непосредственно перед склеиванием окунанием или кистью, вначале бензином, а затем, после открытой выдержки, в течение 5...I0 мин. ацетоном.

Примечание: мелкие детали инструментов рекомендуется обезжиривать фреоном - 30 в ультразвуковой установке типа УЗУI-0,6-0, согласно прилагаемой к ней инструкции.

I.9. Обезжиренные поверхности считать подготовленными для склеивания по ОСТ I 4I576-86 после полного испарения с них обезжиривателя.

I.I0. Качество подготовки поверхностей под склеивание контролировать внешним осмотром, для определения дефектов механической обработки (см. ОСТ I 4I578-86) и наличия загрязнений. На подготовленных поверхностях не должно быть жировых пятен.

2. ОБОРУДОВАНИЕ, ОСНАСТКА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД СКЛЕИВАНИЕ

2.I. Оборудование для подготовки поверхностей деталей инструментов под склеивание указано в приложении I настоящего стандарта.

2.2. Оснастка для проведения технологического процесса подготовки поверхностей должна соответствовать табл. 2.

Таблица 2

№ п/п	Наименование	Номер стандарта	Назначение
1.	Сетка проволочная	ГОСТ 3826-82	Дробеструйная обработка и промывка мелких деталей
2.	Кисть	ГОСТ 10597-80	Обезжиривание поверхностей
3.	Надфили	ГОСТ 1513-77	Устранение дефектов механической обработки
4.	Шкурка шлифовальная	ГОСТ 5009-82	Устранение дефектов механической обработки

2.3. Материалы для проведения технологического процесса подготовки поверхностей представлены в таблице 3.

Таблица 3

№ п/п	Наименование	Номер ГОСТа	Назначение
1.	Чугунный песок (дробь) 0,3...0,4 мм	ГОСТ 11964-81	Снятие окисной пленки
2.	Стальной песок 20% Si 0,2...0,3 мм		
3.	Бензин Б-70	ГОСТ 1012-72	Обезжиривание поверхностей
4.	Ацетон технический	ГОСТ 2768-79	

Приложение
Рекомендуемое

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ ПОД СКЛЕИВАНИЕ

№ п/п	Наименование оборудования	Марка, тип	Предприятие, организация, поставщик
I.	Вытяжной шкаф	ШI-НЖ	Всесоюзное объединение "Изотоп" г.Москва
2.	Ультразвуковая установка для очистки и обезжиривания деталей инструментов	УЗУ-0,6-0	Ц К Б ультразвуковых и высокочастотных установок г.Ленинград "Союзглавэлектро".
3.	Дробеструйная установка	Г-93А Г-I48 БДУ 32М	Экспериментальный завод В П Т И тяжелого машиностроения г.Москва

gost.e-ecolog.ru