

+

Соств. орг. № 2917-10/ИВашев

Исх. № докум.	Получен в дата	Введен в инж. №	Исх. № докум.	Полн. в дата
279672	Кв. 27.1.70		29216/72	14/11/72

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ СОЕДИНЕНИЯ КОНИЧЕСКИМИ ШТИФТАМИ. ЭЛЕМЕНТЫ КОНТРОВКИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОС92-0485 -69

На 5 листах

1989г ⑤
 1985г ④
 Проверен в 7981г

1969

ДУБЛЯТ

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ
СОЕДИНЕНИЯ
КОНИЧЕСКИМИ ШТИФТАМИ.
Элементы контровки.
Технические требования

ОС92-0485 -69

Редакция I-69

Лист 2 Листов 5

УДК 621.882.53.084:006.036, ③

Группа Г30

Стандарт устанавливает конструкторские элементы контровки конических штифтов, соответствующих ГОСТ 3129-69.

Контровка конических штифтов не распространяется на детали, имеющие твердость выше НРС 34.

I. ЭЛЕМЕНТЫ КОНТРОВКИ

I.1. Размеры конических штифтов в зависимости от диаметра валя и ступицы должны соответствовать указанным в таблице.

мм

D	2	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	15	16	18	20	22
D ₁	5	6	7	8	9	10	12	14	15	16	20	22	25	26	28	30	32
d	0,6	0,8	1		1,2	1,6		2		3		4				5	
e	6	8	10		12		16		18		25		30		32	36	
h	0,1 - 0,3										0,3 - 0,5						

e - рекомендуемая длина штифта.

I.2. Расположение штифтов и кернов при контровке должно соответствовать черт.1 и черт.2.

В.В. изв. ОС-167-72 20.11

Утвержден ИП-466
29/XII 1969г.

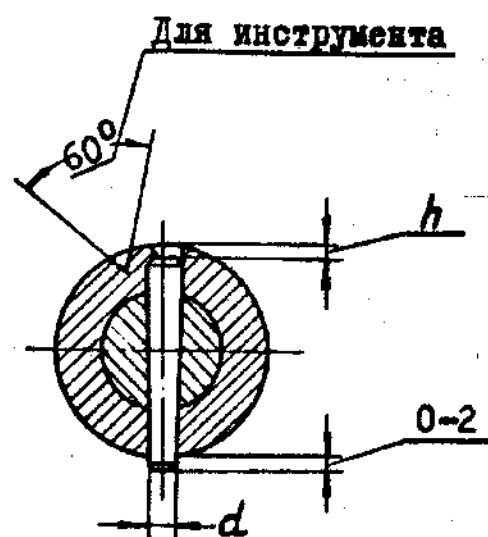
Срок введения
I/IY 1970г.

Разработ.	Боревко	Ларин	29.11.69
Проверил	Солнцов	Ларин	4.12.69
Согласов.	Айков	Ларин	14.12.69
И. контр.	Антонова	Ларин	24.12.69
Согласов.	Ермилов	Ларин	24.12.69

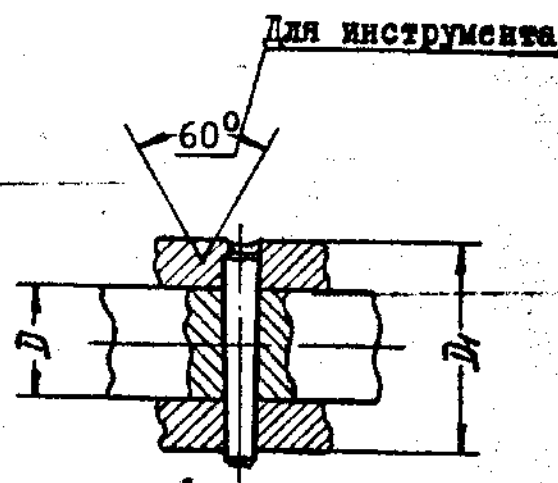
Проверен в 1976 году.
Срок действия продлен до
1981 г. ГР № В 5786 07.01.81

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.
2		411-7669	
1		411-6781	
Литера			
Копировал			

Сост. в. ори. 11.11.79 29.11.70 14.12.69



Черт. I



Черт. 2

1.3. Закрепляемая деталь раскернивается в одном месте со стороны большого диаметра штифта по образующей или дуге на расстоянии от края отверстия примерно 0,5 мм. 0,3.. 0,5 мм. (2)

Для алюминиевых сплавов допускается производить кернение на расстоянии до 0,8 мм от края отверстия. 1,0 мм. (2)

1.4. Для обеспечения соответствия размеров черт. I допускается укорачивать конический штифт с любого конца по документации, действующей на предприятии.

1.5. Указание в чертеже о кернении делается на выноске от соответствующей позиции по примеру:

"Кернить по OC92-0485-69"

Если кернятся все штифтовые соединения, то соответствующее указание об этом делается в технических требованиях чертежа по примеру:

"Штифты конические кернить по OC92-0485-69"

Разработ.	Бориско	Бориско	19/8-69																	
Проверил	Саволова	Саволова	19/8-69																	
Н. контр.	Антанова	Антанова	19/8-69																	

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Качество штифтовки и кернения обеспечивается строгим соблюдением технологического процесса и высокой квалификацией аттестованного сборщика.

2.2. Глубина кернения должна обеспечивать надежную фиксацию штифта. Визуально должен быть виден наплыв металла на торец большего диаметра штифта.

2.3. Не допускается разрыв металла между накерненным углублением и отверстием под штифт.

2.4. При необходимости допускается повторное кернение в новом месте.

2.5. При разборке и повторной сборке штифтуемых соединений по согласованию с конструктором допускается замена штифтов новыми с увеличенным диаметром, следующим по номинальному ряду

ГОСТ 3129-69.⁷⁰ При этом расстояние от центра штифта до края штифтуемой детали должно быть не менее диаметра штифта.⁴

2.6. Торцы штифтов не должны иметь трещин и следов коррозии.

2.7. Раскерненные места должны быть покрыты лаком по документации, действующей на предприятии.

В технически обоснованных случаях допускается не покрывать лаком раскерненные места, о чем должно быть сделано указание в технических требованиях чертежа.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешнему осмотру подвергаются 100% закерненных штифтов.

3.2. Надежность фиксации штифта (кернением) проверяется визуально на наличие наплыва металла на торец штифта со стороны большего диаметра, а также на отсутствие разрыва металла между накерненным углублением и отверстием под штифт.

Соед. опр. 16.12.1977-10/14800-69

Подп. и дата	Имя, № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	№ инв.
			24.1.78	2411

Редакция I-69 Лист 5

[illegible]

Состав. опр. № 2912-70/180000

MEMPHIS, TENN. 4/4/68

249672

BAF 10000

12/1/20

SECRET

1

Имя, № публ.

25/9/57

THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY

1