

УДК 621.882.828

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**ОСТ 1 00784-76****ШПИЛЬКИ СТОПОРНЫЕ**

На 5 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9340

Проверен в 1988 г.

Подлежит проверке в 1998 г.

Проверен в 1983 г.

Подлежит проверке в 1988 г.

Распоряжением Министерства от 7 сентября 1976 года № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1977 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стопорные шпильки (в дальнейшем изложении — шпильки), предназначенные для соединений, требующих частого и быстрого разъема, и эксплуатации при температуре до 250°C.

52

Издание официальное

ГР № 8018502 от 22.12.76.

Перепечатка воспрещена

№ п.п.
№ п.п.
2 8532
3 9616
4 9801

ОСТ 1 00784-76 Стр. 2

1. Технические требования

1.1. Шпильки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Материалы, применяемые для изготовления деталей шпилек, должны соответствовать нормативно-технической документации на полуфабрикаты, указанной в табл. 1. Качество применяемых материалов и полуфабрикатов должно быть подтверждено сопроводительной документацией (сертификатами, анализами и т.п.)

Таблица 1

Вид полуфабриката	Марка материала	Нормативно-техническая документация на полуфабрикаты	
		Технические условия	Сортамент
Проволока	25	ГОСТ 17305-71, ГОСТ 5663-79	
	КС	ГОСТ 792-67	
	ПА	ГОСТ 9389-75	
	16ХСН и 30ХГСА	ГОСТ 10702-78; ТУ 14-4-385-78	
	51ХФА	ГОСТ 14963-78	
Прутки	45	ГОСТ 1050-74	ГОСТ 2390-71
	30ХГСА	ТУ 14-1-950-86	ГОСТ 7417-75
Лист	20	ГОСТ 16523-70	ГОСТ 19903-74
			ГОСТ 19904-74

1.3. Допускается замена материала пальцев шпилек: стали 30ХГСА сталью 16ХСН. Пальцы из стали 16ХСН термически обрабатывать $\sigma_s = 1177 \dots 1378$ МПа ($120 \dots 140$ кгс/мм², HRC₃ 38,5 ... 42,5)*.

1.4. Контроль термической обработки пальцев шпилек проводить замером их твердости.

1.5. На поверхности деталей шпилек не должно быть трещин, волосовин, заусенцев, ризок, вмятин и других механических повреждений.

Допускаются:

- дефекты поверхности, допускаемые стандартами или техническими условиями на полуфабрикаты, из которых изготовлены детали шпилек;

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

1.6. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей деталей шпилек - по ОСТ 1 00022-80.

1.7. Расчетные разрушающие нагрузки на срез шпилек по двум плоскостям должны соответствовать указанным в табл. 2.

* Для пальцев с пружиной (в сборе) по ОСТ 1 12316-76 значения предела прочности и твердости не регламентируются.

② Зам. Изв. № 8532

№ изм. 4
№ изм. 8532
№ изм. 8516
№ изм. 9801

52

Изм. № 8532
Изм. № 9801

ОСТ 1 00784-76 Стр. 3

Т а б л и ц а 2

Номинальный диаметр шпильки, мм	Расчетная разрушающая нагрузка на срез, Н (кгс)	
	Шпильки по ОСТ 1 37023-80, ОСТ 1 37028-80, ОСТ 1 37032-80	Шпильки по ОСТ 1 12315-76
4	16870 (1700)	13140 (1340)
5	-	21570 (2200)
6	37260 (3800)	32560 (3320)
8	66680 (6800)	57860 (5900)
10	103950 (10600)	91980 (9380)
12	151020 (15400)	136120 (13880)
14	205940 (21000)	-
16	269680 (27500)	-
18	341270 (34800)	-
20	421690 (43000)	-

2. Правила приемки

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

2.2. Шпильки для приемки предъявляются партиями. Партия должна состоять из шпилек одного обозначения. Партия шпилек по ОСТ 1 12315-76, кроме того, должна состоять из шпилек, у которых палец с пружиной в сборе прошел термическую обработку в одной садке. Количество шпилек в партии устанавливается изготовителем.

2.3. Приемо-сдаточные испытания шпилек проводятся в следующем объеме и последовательности на выборках от партии, указанных ниже:

- а) контроль внешнего вида - 5%, но не более 100 шт.;
- б) контроль размеров - 5%, но не более 100 шт.;
- в) испытание на срез по двум плоскостям - в количестве, указанном в табл. 3. Допускается испытаниям на срез подвергать пальцы (до сборки);
- г) испытание шпилек по ОСТ 1 12315-76 на остаточную деформацию - в количестве, указанном в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Количество шпилек в партии, шт.	Количество шпилек для испытаний, шт.		
	До 500 вкл.	Св. 500 до 1000 вкл.	Св. 1000
на срез	по 3	по 6	по 10
на остаточную деформацию			

2.4. Контроль и испытания шпилек проводятся при температуре $25 \pm 10^\circ\text{C}$.

2.5. Если из числа шпилек, взятых из партии для контроля внешнего вида и размеров, более трех не удовлетворяют требованиям настоящего стандарта, проводится повторная проверка, для которой отбирается удвоенное количество шпилек.

Если при повторной проверке более трех шпилек не удовлетворяют указанным требованиям, партия бракуется.

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

2.7. Если из числа шпилек, взятых из партии для испытаний на остаточную деформацию и на срез, хотя бы одна шпилька не удовлетворяет требованиям настоящего стандарта, партия бракуется.

3. Методы контроля и испытаний

3.1. Осмотр шпилек должен производиться невооруженным глазом.

3.2. Проверка размеров должна производиться предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным измерительным инструментом.

3.3. Контроль твердости пальцев шпилек проводится по ГОСТ 9013-59. Группы контроля 4 по ОСТ 1 00021-78, но не более 15 штук.

Твердость проверять до покрытия на нерабочей поверхности пальца, находящейся между отверстием под кольцо и ближайшим к нему торцом пальца. Для замера твердости допускается снятие диска.

3.4. Контроль толщины и качества покрытия проводится по соответствующим отраслевым инструкциям.

3.5. Испытание шпилек на срез проводится по ОСТ 1 90148-74. При этом шпилька по ОСТ 1 12315-76 должна быть в положении, при котором угол между боковыми гранями ее паза и направлением нагрузки составляет 90° .

3.6. Разрушающие нагрузки при испытании шпилек на срез должны быть не менее расчетных разрушающих нагрузок на срез, указанных в п.1.6.

3.7. Испытание на остаточную деформацию шпилек проводится на имитаторе путем трехкратной постановки. В качестве имитатора используется технологическая втулка с диаметром отверстия, равным номинальному диаметру шпильки плюс 0,1 мм. Предельные отклонения отверстия втулки - по Н14. Шпильки считаются годными, если после испытания сохраняется первоначальный размер h (см. ОСТ 1 12316-76).

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирже для партий шпилек.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение - по ОСТ 1 31101-80.

№ 2	8532
№ 238	№ 238

52

ОСТ 1 00784-75

Стр. 6

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изм. от ИЗМ."	Подпись	Дата	Срок действия изменения
	Изм. исходн.	Зам. исходн.	Новых	Ану- лиро- ванных				
1	3, 4	-	-	-	7928	Мас		01.07.80.
2	1	2,3,4	5,6	-	8532	Мас	10.12.81	01.01.82
3	I, 2	-	-	-	9516	Рем	15.11.83	01.01.84
4	1, 2	-	-	5	9801	Вин	15.05.89	01.07.89