

УДК 621.884.-2

Группа Г34

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10639-72

СЕРДЕЧНИКИ ЗАКЛЕПОК Конструкция и размеры

На 11 страницах

Введен впервые

Проверен в 1990 г.

Подлежит проверке в 2000 г.

Проверен в 1985 г.

Подлежит проверке в 1990 г.

ОКП 75 9320

Распоряжением Министерства от 25.12.72

№ 087-16

срок введения установлен с 01.07.73

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры сердечников должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.

6-в см. 437.91 Чолова 31.01.91 ЛУ

Издание официальное

ГР № 1809 от 16.01.73

Перепечатка воспрещена

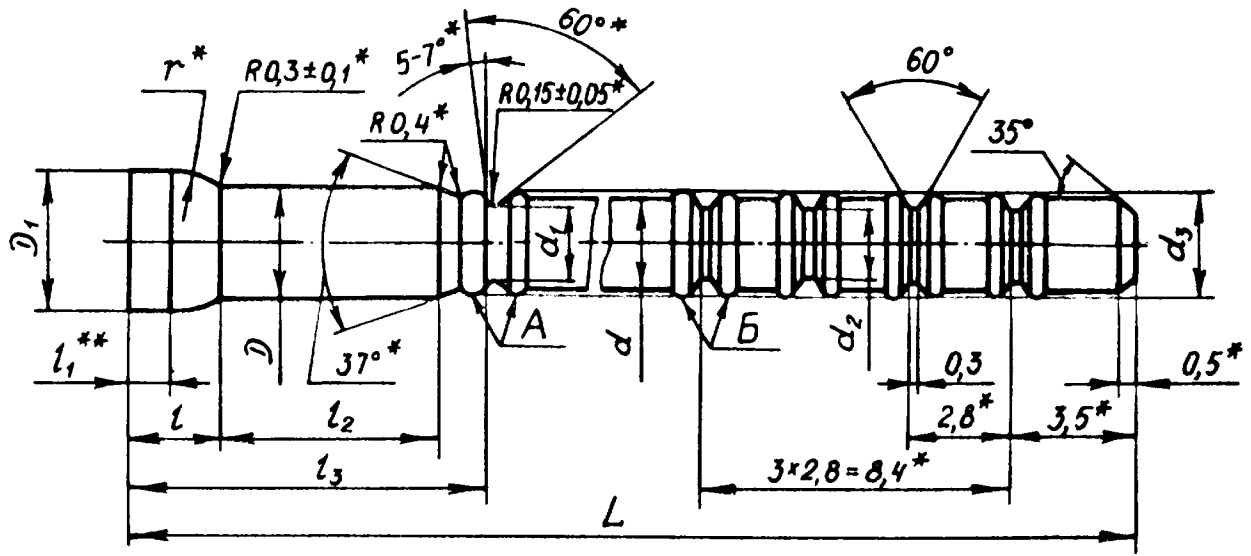
№ изм.	1	3	4	6
№ изв.	6237	8477	9624	9884

Ив. № дубликата	876
Ив. № подлинника	

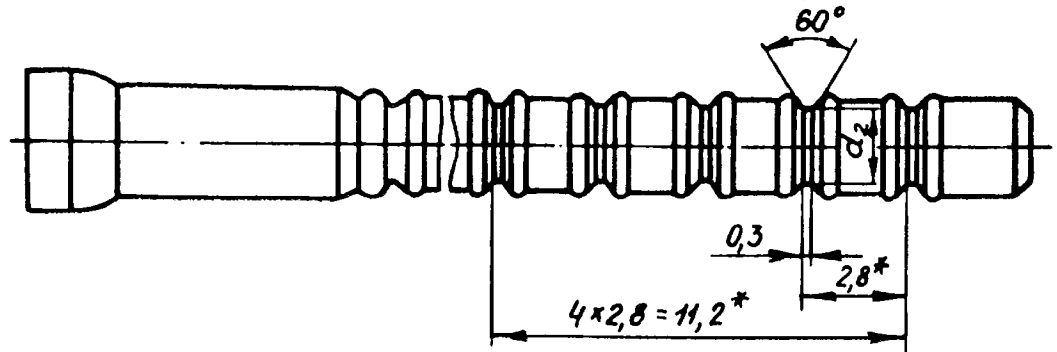
27

3,2

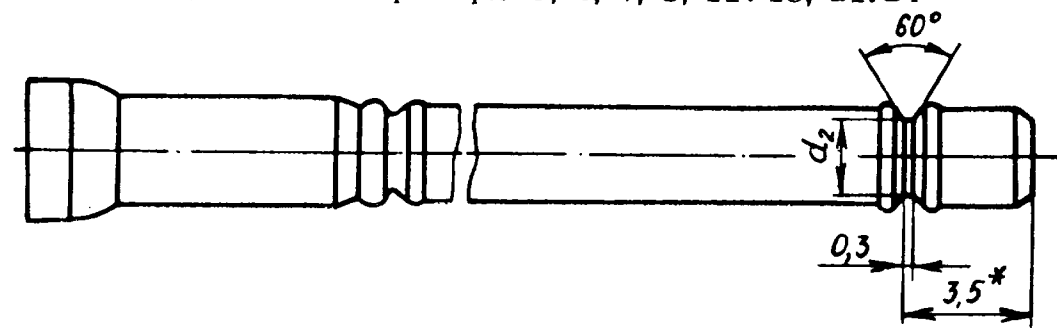
Для типоразмеров 3, 4, 7, 8, 11+13, 21+24



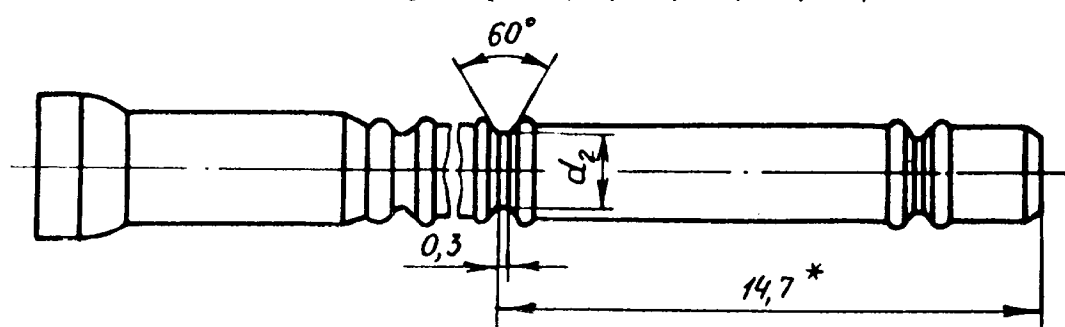
Для типоразмеров 2, 6, 10, 15, 17, 19, 20



Вариант для типоразмеров 3, 4, 7, 8, 11+13, 21+24



Вариант для типоразмеров 2, 6, 10, 15, 17, 19, 20



* Размеры обеспеч. INSTR.

** Размер для справок.

④ Зам. Изв. № 9624

№ дубликата	876
№ изм.	6
№ 139.	9624 9680 9884

6-6 см. 437.91 Ломова 31.01.91

Т а б л и ц а 1

Размеры в мм

Типо-размер	Применяемость	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃ max	r	t	l ₁	l ₂	l ₃	L	Масса 1000 шт., кг	
		Пред. откл.						Пред. откл.			Пред. откл.				
		по h10	-0,05	-0,04	по h 11				±0,1		±0,2	±0,25	-0,3		±0,4
2											4,4	7,8	33	1,20	
3		2,58	3,40	2,25	1,90	2,00	2,28	1,6	2,0	0,90	5,9	9,3	36	1,33	
4											7,4	10,8	39	1,43	
6											4,4	8,2	35	1,71	
7		3,00	3,95	2,65	2,20	2,40	2,68	2,0	2,4	1,12	5,9	9,7	38	1,85	
8											7,4	11,2	41	2,00	
10											6,4	10,7	42	3,53	
11											7,9	12,2	45	3,71	
12		3,84	4,95	3,45	2,50	3,20	3,48	2,5	2,8	1,25	9,4	13,7	48	4,03	
13											10,9	15,2	51	4,29	
15		2,58	3,40	2,25	2,02	2,16	2,28	1,6	2,0	0,90	7,4	10,8	39	1,43	
17		3,00	3,95	2,65	2,25	2,48	2,68	2,0	2,4	1,12		11,2	41	2,00	
19											9,4	13,7	48	4,03	
20					2,60						10,9	15,2	51	4,29	
21		3,84	4,95	3,45		3,20	3,48	2,5	2,8	1,25	4,9	9,2	39	3,20	
22					2,40						6,4	10,7	42	3,43	
23		2,58	3,40	2,25	1,85	2,00	2,28	1,6	2,0	0,90	4,4	7,8	33	1,20	
24		3,00	3,95	2,65	2,14	2,40	2,68	2,0	2,4	1,12		8,2	35	1,71	

2. Материал : сталь 13X11H2B2MФ-Ш.

3. Термическая обработка: $\sigma_B = 1079 \dots 1226$ МПа ($110 \dots 125$ кгс/мм²).

Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

4. Допускается увеличение диаметра сердечника D на 0,01 мм на длине 1,5 мм от головки сердечника.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

6. Форма напылов А и Б не регламентируется.

7. Покрытие: ВАП-2, толщина слоя 5-8 мкм, по рекомендуемому приложению.

8. Коды ОКП сердечников заклепок должны соответствовать указанным в табл.2.

№ 133
№ 133

6

5

4

3

2

1

0

9884

9880

9624

8477

876

③ Зам. Изв. № 8477

В-В от 437.91 Ломова 31.01.91 КС

Т а б л и ц а 2

Типоразмер	Код ОКП	КЧ
2	75 9320 3002	08
3	75 9320 3003	07
4	75 9320 3004	06
6	75 9320 3006	04
7	75 9320 3007	03
8	75 9320 3008	02
10	75 9320 3010	08
11	75 9320 3011	07
12	75 9320 3012	06
13	75 9320 3013	05
15	75 9320 3015	03
17	75 9320 3017	01
19	75 9320 3019	10
20	75 9320 3020	06
21	75 9320 3021	05
22	75 9320 3022	04
23	75 9320 3023	03
24	75 9320 3024	02

9. Технические условия - по ОСТ 1 00656-81.

Пример наименования и обозначения сердечника
заклепки типоразмера 7:

Сердечник 7-ОСТ 1 10639-72

№ изм.	3	4	6
№ изв.	8477	9824	9884

Изм. № дубликата	876
Изм. № подлинника	

③ Зам. Изв. № 8477

6-6 сч. 437.91 Колосова 31.01.91

№ изм.	3	5							
№ изв.	8477	9680							

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	876

Технологические операции	Состав раствора, г/л	Режим		Примечание
		Температура раствора (воды, воздуха), °С	Время обработки, мин	
1. Химическое обезжиривание в растворе	Тринарийфосфат - 30-70 Углекислый натрий - 20-25 Едкий натр - 5-15 Жидкое стекло - 10-20	-	-	Изделия насыпаются в сетчатое ведро из нержавеющей стали и погружаются в ванну с раствором
2. Промывка после химического обезжиривания	а) в теплой воде	40-50	0,5-1	
	б) в холодной воде	-	0,5-1	
3. Удаление некоррозийно-стойкого слоя	Азотная кислота - 80-140	Комнатная	150-180	
4. Промывка в холодной воде	-	-	0,5-1	
5. Пассивация	Азотная кислота ХЧ, Ч, ЧДА ГОСТ 4461-77 - 175-180 Калий двухромовокислый ХЧ, Ч, ЧДА ГОСТ 4220-75 - 20-25 Вода дистиллированная или обессоленная	45-55	20-30	

6-6 СЧ.546.83 Ломова 02.03.83 Лесу.

Продолжение

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	878

№ изм.	3	5
№ изв.	8477	9680

Технологические операции	Состав раствора, г/л	Режим		Примечание
		Температура раствора (воды, воздуха), °С	Время обработки, мин	
6. Промывка после пас-сивации	-	-	0,5-1	
	а) в холодной воде б) в горячей воде	-	До полного удаления остатков пас-сивирующего раствора	
7. Сушка деталей в центрифуге или в сушильном шкафу	-	120	30	
8. Промывка для обезжиривания	Бензин Б-70 по ГОСТ 1012-72	-	-	
9. Сушка на воздухе	-	-	30	
10. Промывка в смеси растворителей	Ксилол - 40%	-	-	
	Ацетон - 30%	-	-	
11. Сушка на воздухе после промывки в смеси растворителей	Этилцеллозольв - 30%	-	-	
	-	-	30	

Б-6 04.546.83 10.10.72 03.83.1000-

Инв. № дубликата		№ изм.	3	5					
Инв. № подлинника	876	№ изв.	8477	9670					

Продолжение

Технологические операции	Состав раствора , г/л	Режим		Примечание
		Температура раствора (воды, воздуха), °C	Время обработки, мин	
12. Нанесение состава ВАП-2 окунанием	-	-	-	Сетка с деталями погружается в состав, встряхивается; детали высыпаются на сетчатое приспособление для сушки
13. Сушка	-	18-35	1 час	После выдержки при температуре 200 °C в течение 1 ч детали должны охлаждаться на воздухе
		250	30	

2.2 Покрытие должно быть сплошным, без подтеков. Допускается непрокрытие в местах контакта деталей друг с другом и с приспособлением.

2.3. Толщина покрытия обеспечивается технологическим процессом.

3. ПРИГОТОВЛЕНИЕ СОСТАВА ВАП-2

3.1. Для приготовления состава ВАП-2 применяется двусернистый молибден марки ДМ1 по ТУ 48-19-133-85.

3.2. Приготовление состава ВАП-2 производится в следующем порядке :

- двусернистый молибден с размерами частиц 4 мкм прокаливается при температуре 300°С в течение 2 ч. Прокаливание должно производиться непосредственно перед перемешиванием;

- в металлическом барабане смешиваются эпоксидный лак ЭП-074 по ТУ 6-10-1030-76 с двусернистым молибденом в соотношении одна часть сухого вещества лака и две части двусернистого молибдена (1 : 2);

- барабан загружается стальными шарами диаметром 10 мм при весовом соотношении лака и стальных шаров 1:3 и закрывается завинчивающейся крышкой. Затем барабан помещается на механическую мешалку, и смесь тщательно перемешивается со скоростью 100-120 об/мин в течение 1-2 ч.

3.3. Пленкообразующий состав готовится перед применением. Хранить состав допускается не более двух месяцев в герметичной таре из коррозионно-стойкой стали или полиэтилена.

3.4. В состав смеси входят следующие растворители :

- ацетон - 30% ;
- этилцеллозольв - 30% ;
- ксилол - 40%.

Смеси составляются по объему.

3.5. При нанесении покрытия толщиной 5-8 мкм компоненты берутся в следующем количестве :

- пленкообразующий состав - 100 г ;
- смесь растворителей - 120 мл .

3.6. Применяемые растворители - ксилол по ГОСТ 9949-76, ацетон по ГОСТ 2603-79, этилцеллозольв по ГОСТ 8313-88, ТУ 6-09-3222-79 - должны иметь следующие степени очистки : ХЧ, Ч, ЧДА.

3.7. Отливание приготовленной смазки из емкости, в которой хранится смазка, без тщательного перемешивания перед отливанием не допускается.

3.8. Все инструменты (емкости, шпатель и т.д.), находящиеся в контакте с пленкообразующим составом, должны содержаться в чистоте. После каждого использования инструмент должен быть тщательно промыт в ацетоне.

③ Нов. Изв. № 8477

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	876	3	4	6
			8477	9624	9884

6-6 01.437.91 Кошова 31.01.91 25

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	1, 2, 3	-	-	-	6237	<i>Ван -</i>	28.10.75	01.07.76
2	2	-	-	-	7140	<i>Ван -</i>	26.01.78	01.01.79
3	1, 4, 5, 6, 7	2, 3, 8, 9	10, 11, 12	-	8477	<i>Ван -</i>	24.09.81	01.07.82
4	1, 4, 5, 10	2	-	3	9624	<i>Ван -</i>	18.11.85	01.07.86
5	2, 3	-	-	-	9680	<i>Ван -</i>	04.06.86	01.01.87
6	1, 2, 3, 4, 5, 9	-	-	-	9884	<i>Ван -</i>	11.05.90	01.01.91

③ Нов. Изв. № 8477

Б-В см. 437.91 Ломова 31.01.91 *Ван -*