

УДК 629.7-427.4

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

## НАКОНЕЧНИКИ УШКОВЫЕ Конструкция и размеры

ОСТ 1 12133-75

На 4 страницах

Взамен 8085С52;  
ОСТ 1 11562-74

ОКП 75 9526 2700 04

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 ушковые наконечники, применяемые для обжатия на канатах из углеродистой и нержавеющей сталей.

Стандарт устанавливает два исполнения наконечников:

- исполнение 1 - изготавливаемых штамповкой;
- исполнение 2 - изготавливаемых точением.

Издание официальное

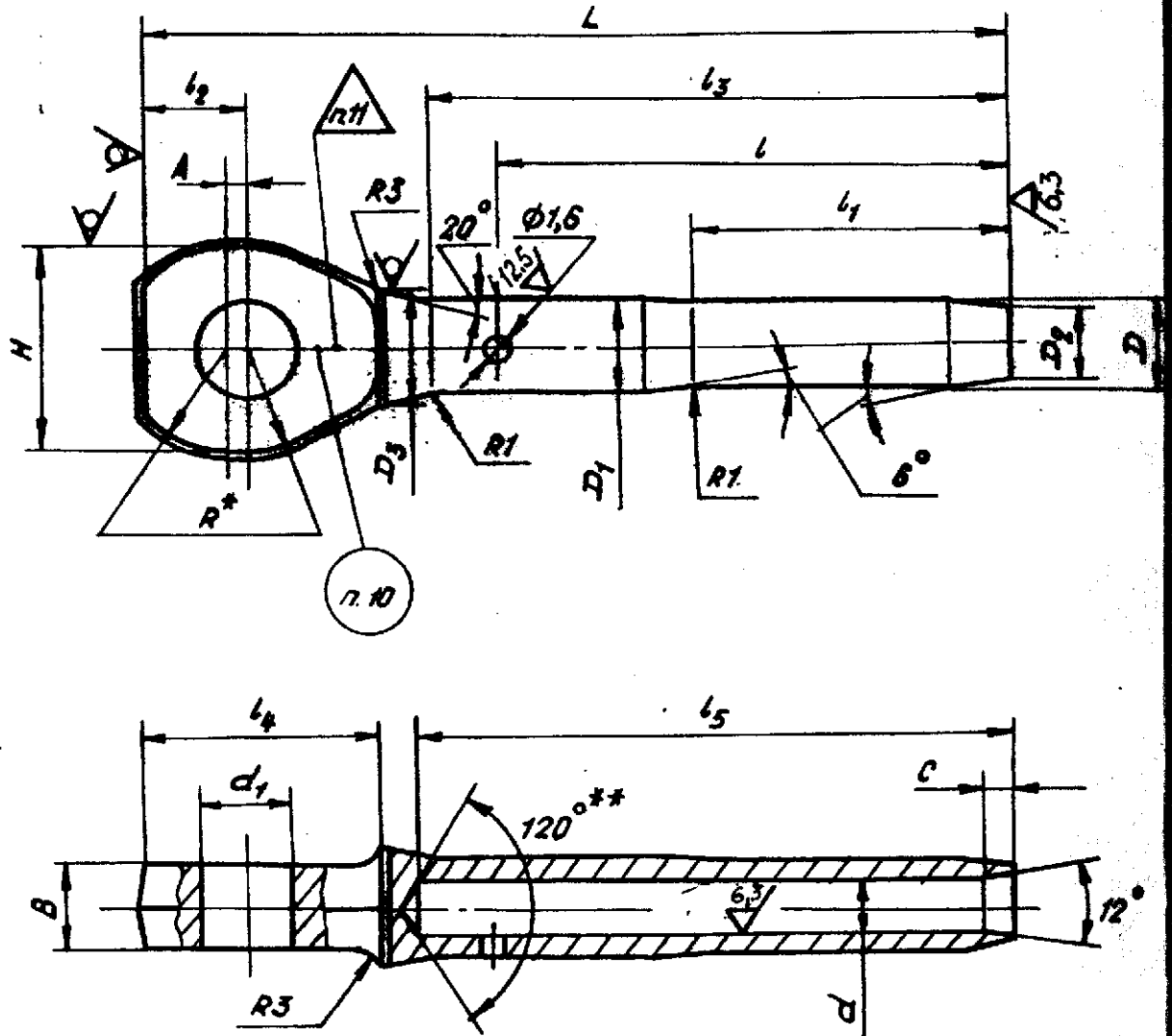
ГР 4593 от 23.10.75

Перепечатка воспрещена

№ изм.	2	3	4
№ изд.	7829	8421	12315
Изм. № дубликата	2665		
Изм. № подлинника			

2. Конструкция, размеры и коды ОКП наконечников должны соответствовать указанным

Исполнение 1



НГ.3

Черт. 1

Типо-размер	Код ОКП	Исполнение	Для кабеля с условным диаметром*	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>
				Поле допуска h11			
1	75 9526 2701 03	1	1,8	3,8	4,0	3,8	7,0
2	75 9526 2702 02	2					-
3	75 9526 2703 01	1	2,2	4,8	4,8	3,7	7,6
4	75 9526 2704 00	2					-
5	75 9526 2705 10	1	2,5	4,8	5,2	4,8	8,2
6	75 9526 2706 09	2					-

\* Размер для справок;  $R = \frac{H}{2} \left( \frac{D_1}{2} \right)$ .

\*\* Размер обеспеч. инстр.

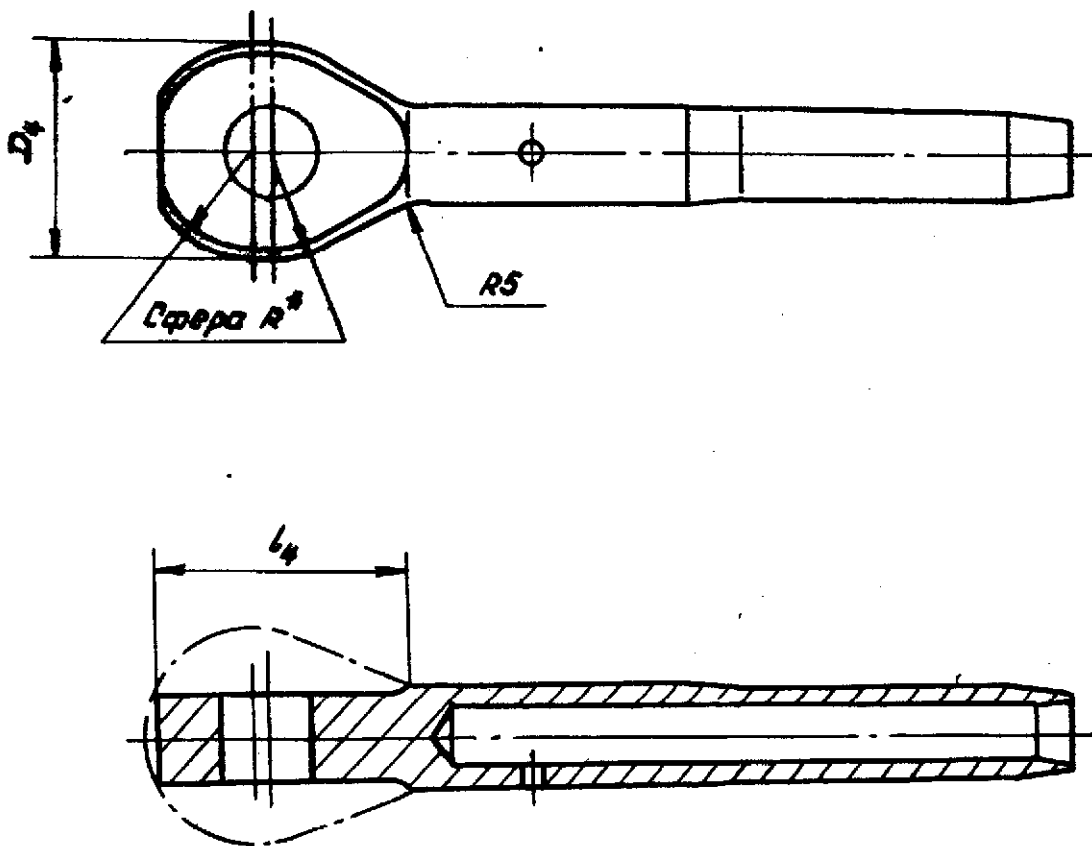
№ изм.	1	3	4
№ изм.	7242	9421	12315

Инд. № дубликата	2886
Инд. № подлинника	

черт. 1, 2 и в табл. 1.

Исполнение 2  
Остальное - см. черт. 1

16/ (✓)



Черт. 2

Таблица 1

d, мм		L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	A	B	C	H	Масса, кг
Поле допущения Н11	d <sub>1</sub>	Пред. откл. +1									Пред. откл. +0,5	(D <sub>4</sub> )	
	1,9	4	44	23	15	5,5	25	14,0	27	0,8	2,5	0,8	10
2,3	46		25	27			29		1,0				
2,7	52		29	18	32		15,0	34	3,0		1,2	0,0060	

№ изм.	1	3	4
№ изд.	7242	9421	12315

Изм. № дубликата	2885
Изм. № подлинника	

Размер

Типо-размер	Код ОКП	Исполнение	Для каната с условным диаметром*	D		D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>
				Поле допуска h11	D <sub>1</sub>		
7	75 9526 2707 08	1	3,2	6,0	6,3	5,2	9,3
8	75 9526 2708 07	2					-
9	75 9526 2709 06	1	3,8	6,3	6,7	5,4	10,2
10	75 9526 2710 02	2					-
11	75 9526 2711 01	1	4,0	7,1	7,8	6,2	11,3
12	75 9526 2712 00	2					-
13	75 9526 2713 10	1	4,5	8,4	9,0	7,2	13,0
14	75 9526 2714 09	2					-
15	75 9526 2715 08	1	5,0	8,7	9,3	7,4	13,3
18	75 9526 2716 07	2					-
17	75 9526 2717 06	1	6,0	10,0	10,8	8,6	14,8
18	75 9526 2718 05	2					-
19	75 9526 2719 04	1	7,5	12,2	13,8	10,4	17,8
20	75 9526 2720 00	2					-
21	75 9526 2721 10	1	8,0	13,5	14,4	11,4	18,4
22	75 9526 2722 09	2					-
23	75 9526 2723 08	1	9,5	15,9	17,2	13,4	21,2
24	75 9526 2724 07	2					-

3. Материал: сталь 12X18H9T по ТУ 14-1-377-72 и ТУ 14-1-3957-85.  
 Заменитель - сталь 12X18H10T по ТУ 14-1-377-72 и ТУ 14-1-3957-85.

4. Изготовление и приемка - по ТУ 1-92-156-90, группа штамповки - Ш.

5. Предельные отклонения на размеры штамповки - по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5. Штамповочный уклон - 7°. 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;

мм Таблица 2

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

\* Размер для справок.  
 \*\* По действующему в отрасли документу.

мм

Продолжение

$d$	$d_1$	$L$ Пред. откл. +1	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	A	B	C Пред. откл. +0,5	H ( $D_4$ )	Масса, кг
3,5	5	55	30	18	6,5	34,0 -	16,0	36	1,0	4,0	1,4	12	0,0085
3,8	6	64	37	23	7,5	40,5 -	18,0	43	1,2	5,0	1,6	14	0,0130
4,4	7	74	44	27	8,5	48,0 -	20,5	50		6,0	1,8	16	0,0210
4,8	8	86	50	34	11,0	55,5 -	25,0	58	1,5	7,0	2,4	20	0,0320
5,4	9	89	53			57,5 -	26,0	59					0,0330
6,3	10	95	57			12,0	62,5 -	27,0	64	2,0	8,0	2,6	22
7,7		112	67	42	14,0	73,5 -	32,0	76	10,0	3,2	26	0,0900	
8,6	12	124	73	46	15,0	83,5 -	34,0	85	2,5	12,0	3,4	30	0,1160
0,2	14	135	78	50	17,0	90,5 -	38,0	92		14,0	4,0	34	0,1800

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

- оси ушка относительно оси наконечника на размер, более предельного отклонения на диаметр  $D_1$ .

9. Покрытие: Хим.Пас.<sup>ММ</sup>

10. Маркировать типоразмер электрографическим способом.

11. Клеймить окончательную приемку для типоразмеров 1 - 6 на бирке, для остальных типоразмеров - на детали ударным способом.

12. Технические условия - по ОСТ 1 00767-75.

Пример наименования и обозначения ушкового наконечника типоразмера 21:

Наконечник 21 - ОСТ 1 12133-75

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
Переиздан с учетом изменений № 1, 2, 3, 4.								

Инв. № дубликата  
Инв. № оригинала