

Вх 89  
08.12.87

**КОНТРОЛЬНЫЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

Для служебного пользования  
Экз. № 228

0.2850	Исполнит.	Проверил	Нач. отд.	Р.п. инн.
	Павлова	Степанова	Исупов	Тюлевым
	Шафм			

Основание:

Разослать:

УДК 621.882.44:623.7

Группа 011

**ДОПОЛНЕНИЕ К ОТРАСЛЕВОМУ СТАНДАРТУ**

**ОСТ 1 34530-87 ВД**

**ШАЙБЫ**

На 5 страницах

**Технические условия**

ОКП 75 9450; 75 9460

Вводится в действие по особому указанию

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящее дополнение к ОСТ 1 34530-80 устанавливает измененные технические требования к шайбам, поставляемым для нужд обороны страны в особый период.

Требования, изложенные в пунктах настоящего дополнения, исключают соответствующие требования пунктов ОСТ 1 34530-80, имеющих те же номера. Другие требования этих пунктов должны выполняться в соответствии с основным стандартом.

Дополнение к стандарту должно применяться в комплексе с основным стандартом.

43/сн  
08.12.87

№ изм.  
№ изв.

474

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

## I. Технические требования

1.6. Виды покрытий независимо от указанных в стандартах конструкции должны выбираться по табл.2 настоящего дополнения. Толщина металлических покрытий 6-12 мкм.

Т а б л и ц а 2

Материал	Вид покрытия по ГОСТ 9.306-85	
	Наименование	Обозначение
Стали углеродистые и легированные	Без покрытия	Бп
	Цинковое с радужным хроматированием	Ц.хр
	Цинковое, фосфатированное	Ц.фос
Стали коррозионностойкие и жаропрочные	Без покрытия	Бп
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас
Алюминиевые сплавы	Без покрытия	Бп
	Анодно-окисное, наполненное в растворе хроматов	Ая.Окс.нхр
Латуни	Без покрытия	Бп
	Оловянное	О
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас
Титановые сплавы	Без покрытия	Бп

1.10. Допускаются:

- заусенцы высотой, не выходящей размеры шайбы за их предельные значения;
- царапины и вмятины, получаемые при изготовлении шайбы, глубиной не более допуска на толщину шайбы;
- шероховатость боковых поверхностей шайб  $R_z 320$  мкм.

1.14. Допуск плоскостности опорной поверхности шайбы - 12% номинальной толщины шайбы.

Примечание. Отклонение от плоскостности шайб толщиной  $\leq 0,5$  мм не контролируется.

1.15. Допуск соосности поверхности внутреннего диаметра относительно поверхности наружного диаметра шайбы устанавливается равным сумме полей допусков на указанные размеры.

## 2. Правила приемки

2.3. Общий объем выборки для контроля внешнего вида и размеров - 3% от партии, но не более 50 штук.

2.5. Если при контроле внешнего вида и размеров будет обнаружено более четырех шайб, не соответствующих требованиям ОСТ 1 34530-80 и настоящего дополнения, то проводится повторный контроль на удвоенной выборке от партии.

Результаты повторного контроля считаются окончательными.

## 3. Методы контроля

3.3. Контроль качества термической обработки производить по диаграммам нагрева.

3.4. Контроль формы и расположения поверхностей не производить.

№ изм.  
№ изв.

№ дубликата  
№ подлинника

474

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕНО Министерством 19.06.87.

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАНО за номером ГР № 1140 от 01.09.87.

Инв. № дубликата

Инв. № подписника

474

№ ИЗМ.

№ ИЗВ.

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Ангу- лиро- ванных				