

СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ
ОБРАЗЦА ИЗ ЖАРОПРОЧНОГО ДЕФОРМИРУЕМОГО
СПЛАВА ЭП109 ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ
НА ДЛИТЕЛЬНУЮ ПРОЧНОСТЬ**

Типовой технологический процесс

ОСТ 1.41141—72

Издание официальное

удк 620.115:658.512

Группа

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ
ОБРАЗЦА ИЗ ЖАРОПРОЧНОГО ДЕФОРМИРУЕМОГО
СПЛАВА ЭП109 ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ НА ДЛИТЕЛЬНУЮ
ПРОЧНОСТЬ.

ОСТ 1.41141-72

Взамен

Типовой технологический процесс

Распоряжением

от 25 января 1972 г. № 087-16

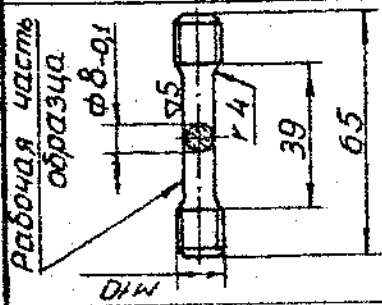
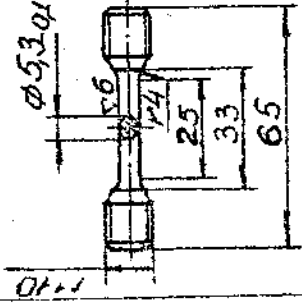
срок введения установлен

с I.VI 1972 г.

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на технологический процесс механической обработки рабочей части стандартного образца из жаропрочного деформируемого сплава ЭП109 для испытаний на длительную прочность (приложение). Отраслевой стандарт устанавливает методы обработки и оптимальные режимы резания.

Определение длительной прочности - по ГОСТ 10165-62.

Типовой технологический процесс механической обработки рабочей части образца из жаропрочного деформируемого сплава ЭП109.

Эскиз обработки	Наименование и содержание операции	Режимы резания						Оборудование	Приспособление	Инструмент
		Припуск на сточную обработку, мм	Глубина резания t , мм	Подача S_z , мм/об	Скорость вращения $n_{кр}$, м/сек.	Скорость резания v_c , м/мин	Скорость резания v_c , м/мин			
<p>1.</p> 	<p>Предварительная токарная обработка рабочей части образца до $\Phi 8-0,1$</p>	2,25	1 проход ход 1,25	0,20+ 0,25	—	3+5	Токарный станок	Центр, хомутик	Проходной резец с твердой сплавной пластиной ВК8 $\psi = 45^\circ$ $\gamma = 12-15^\circ$ $\alpha = 7-10^\circ$ $\lambda = 1$ мм	Микрометр
<p>2.</p> 	<p>Чистовая токарная обработка рабочей части образца до $\Phi 5,3-0,1$</p>	1,35	1 проход ход 0,60	0,20	—	15	—	—	—	—

Продолжение

	Эскиз обработки	Наименование и содержание операции	Режимы резания					Оборудование	При-слоб-ление	Инструмент	
			При-пуск на стору, мм	Глубина ре-зания, мм	Пода-ча, мм/об	Ско-рость круга $V_{кр}$, м/сек.	Ско-рость обраба-тываемой детали V , м/мин			Шлифо-валь-ный станок	Цент-ра, хо-му-тик
3		Шлифование рабочей части образца методом резания до $\phi 5 \pm 0,02$	0,15	-	0,02+ +0,03	35	3	Шлифо-валь-ный станок	Цент-ра, хо-му-тик	Шлифо-валь-ный круг ЭБ(20-25)СМ2-СТ1	Микро-метр

Примечания: 1. Во всех операциях в качестве охлаждающей жидкости применяется эмульсия по ГОСТ 1975-53.

2. В 3-й операции: а) после снятия припуска выжимание в течение 1 мин;
 б) рекомендуется применение сравнительно мягких кругов (твердость СМ2-С1).

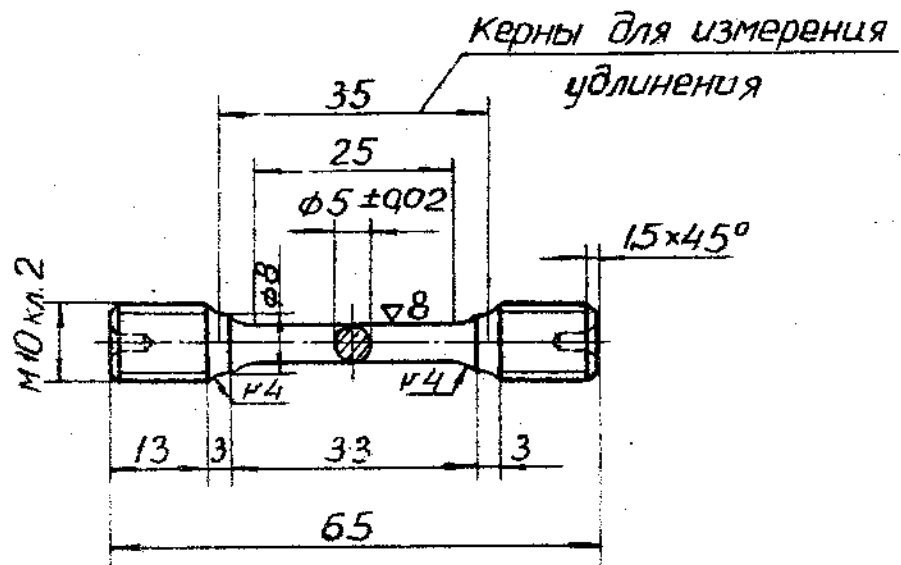
3. В технологических эскизах все размеры, не относящиеся к рабочей части образца, даны для справок.

Приложение к ОСТ
рекомендуемое

Форма, размеры образца и общие технические требования к нему.

I. Форма и размеры образца.

I.1. Для испытания на длительную прочность применяются образцы конструкции в соответствии с чертежом. $\nabla 6 (\nabla)$.



2. Общие технические требования к образцу

2.1. Форма, размеры, чистота обработки поверхностей и допускаемые отклонения на размеры образца должны отвечать требованиям чертежа.

2.2. Свободные размеры, не оговоренные в чертеже допусками на образец, должны быть выполнены по А₈-В₈ ОСТ 1015 и ОСТ 1025.

2.3. Резьба метрическая должна быть выполнена по ГОСТ 9150-59. Допуски на резьбу по 3 классу точности ГОСТ 9253-59.

2.4. Фаски под резьбу должны быть выполнены по ГОСТ-10549.

2.5. Отверстия центровые должны выполняться по типу "А"
ОСТ 3725.

2.6. Предельные отклонения формы цилиндрической поверхности (овальность, огранка и др.) и отклонения профиля продольного сечения (бочкообразность, изогнутость и др.), а также предельные отклонения поверхностей и осей допускаются в пределах допуска на размер.

2.7. Притупление наружных углов (кромки), размеры которых не указаны в чертежах, выполнять в пределах 0,3 мм.

2.8. Рабочая часть образца должна выполняться по ГОСТ 10145-62.

Редактор Кольцова Н.П.

Техн. редактор Терентьев В.В.

Подп. к печати 5/IX-72 г.

Печ. л. I

Бумага 60x90/8

Цена 22 коп.

Зак. 752

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ **Лещенко С. М.**

Руководитель темы **Смирнова Н.Г.**

Исполнители: **Полоскин Ю.В., Блокина Е.Г.**

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ **Лещенко С. М.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации Министерства

Главный специалист **Дистолятор А. Н.**

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

Начальник ГТУ Министерства **Кошелев Г. М.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

от 25 января 197 2 г.

№ 087-16