

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**МОНТАЖ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ.
ОБЕСПЕЧЕНИЕ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ
ЭЛЕМЕНТОВ**

ОСТ 1 41426-2000

На 5 страницах

Общие технические требования к
средствам изготовления элементов систем

ОКСТУ 7502

Дата введения 2001-01-01

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН ОАО.НИАТ
- 2 УТВЕРЖДЕН ТК 323
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ТК 323 № 1350 от 18-12-2000 г.
- 3 ВЗАМЕН ОСТ 1 41426-73

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования по выбору средств изготовления и комплектации элементов систем, к оснастке и фиксирующим элементам.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте ссылки на нормативную документацию не использованы.

3 Основные понятия и определения

3.1 Выбор средств изготовления и комплектации элементов систем определяется их принадлежностью к определенной группе точности.

3.2 Элементы систем I группы точности изготавливаются и комплектуются в специальной оснастке (приспособлении) с обязательной фиксацией элементов по базовым точкам.

3.3 Элементы систем II группы точности изготавливаются в специальной оснастке или с помощью специальных или плазовых шаблонов.

3.4 Элементы систем III группы точности изготавливаются с помощью любого мерительного инструмента, определяемого конструкцией элемента.

3.5 Фиксаторы специальной оснастки выполняются в виде имитаторов сочленения элемента с ответным элементом системы или коммуникации и служат как для изготовления, так и для контроля.

Фиксаторы, определяющие положение соединения, должны имитировать по рабочим размерам ответный элемент.

Фиксаторы, определяющие положение крепления, должны имитировать охватываемый контур или ответную стыкуемую поверхность.

Контроль изготовления элемента осуществляется с помощью контрольных штырей и шпилек, устанавливаемых вместо рабочих, а фиксаторы положения торцов соединений или установочных плоскостей выполняются с возможностью перемещения для определения величины отклонения.

3.6 Диаметры рабочих фиксирующих штырей и шпилек выполняются:

- для фланцев I группы точности с болтовым соединением по X_3 , II группы точности - по X_4 ;

- для фитингов I группы точности фиксируемых штыревым фиксатором по X_3 , II группы точности - на 0,5 мм меньше внутреннего диаметра фитинга и III группы точности - на 1 мм;

- для корпусов агрегатов, фиксируемых на внутренний канал, на 0,2 мм меньше диаметра канала;

- для крепежных элементов на 0,2 мм меньше диаметра охватываемого контура закрепляемого элемента системы;

- для крепежных промежуточных элементов, фиксируемых шпильками по крепежным отверстиям, на 0,1 мм меньше диаметра крепежного отверстия.

3.7 Изготовление оснастки осуществляется:

- для элементов систем, подвергающихся геометрической увязке на плоских конструктивных плазах, по размерам чертежа, инструментальному эталону и шаблонам с плаза;

- для элементов систем, подвергающихся геометрической увязке при отработке эталонного монтажа систем, непосредственно по эталонной детали.

3.8 Жесткость специальной оснастки должна исключать влияние ее деформации на точность изготовления элемента.

3.9 Периодическая проверка оснастки для изготовления и комплектации элементов систем выполняется по размерам чертежа, инструментальным эталонам или эталонам элементов.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер докумен- та	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введе- ния изм.
	изме- ненного	замене- ного	нового	аннулиро- ванного				