

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**МОНТАЖ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ.
ОБЕСПЕЧЕНИЕ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ
ЭЛЕМЕНТОВ**

ОСТ 1 41432-2000

На 5 страницах

Технические требования к выполнению
монтажных отверстий в деталях планера

ОКСТУ 7502

Дата введения 2001-01-01

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН ОАО НИАТ
- 2 УТВЕРЖДЕН ТК 323
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ТК 323 от 18-12-2000 г.
- 3 ВЗАМЕН ОСТ 1 41432-73

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на детали планера (например: нервюра, балка, стенка, стрингер, (обшивка), при изготовлении которых выполняются монтажные отверстия.

Примечание - В чертежах на деталь планера указываются монтажные отверстия по требованиям ОСТ 1 41425.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ОСТ 1 41425-2000 Монтаж трубопроводных систем. Обеспечение взаимозаменяемости элементов. Технические требования к проектированию монтажных точек на изделии

3 Основные понятия и определения

3.1 Стандарт устанавливает:

- технические требования к выбору технологических баз и способа выполнения монтажных отверстий при изготовлении деталей планера;

- этап геометрической увязки монтажных отверстий.

3.2 Увязка геометрических параметров, определяющих положение монтажного отверстия на планере, выполняется для отверстий всех трех групп точности на плоском конструктивном плазе.

3.3 Способ выполнения монтажных отверстий установлен в зависимости от принадлежности отверстия к определенной группе точности и с учетом технологического процесса изготовления деталей планера и их конструктивного вида.

Требования стандарта изложены в таблице 1.

Таблица 1

Технологический процесс изготовления детали планера	Конструктивный вид детали планера	Технические требования к выполнению монтажных отверстий по группам точности		
		I группа точности	II группа точности	III группа точности
Штамповка, прессование	Деталь плоская листовая	Выполнять в процессе штамповки с базой на технологические отверстия или две кромки детали	Выполнять по шаблону с разметкой; базы - технологические отверстия и базовые кромки детали	Выполнять по шаблону или разметке согласно чертежу
	Деталь листовая с криволинейным профилем	Выполнять по шаблону с базой на криволинейную поверхность и кромки		
	Деталь с прямолинейным профилем и опорными плоскостями	Выполнять по кондуктору с базой на опорную плоскость детали	Выполнять по шаблону или кондуктору с базой на опорные плоскости и технологические отверстия детали	
	Детали с криволинейным профилем и опорными плоскостями	Выполнять по кондуктору с базой на опорную и криволинейную поверхности		
Механообработка	Деталь цельнометаллическая с узлами крепления или навески	Выполнять по кондуктору с базой на обработанные узлы крепления	Выполнять по кондуктору в оснастке для обработки стыкующихся или опорных плоскостей, узлов крепления или теоретического контура	
	Деталь, имеющая теоретический контур или стыковые плоскости	Выполнять по кондуктору с базой на обработанные стыковые плоскости или теоретический контур		
	Деталь, не имеющая стабильных стыковых плоскостей	Выполнять по кондуктору с базой на опорные плоскости и точки детали	Выполнять в оснастке изготовления детали	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

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