

удк 621.7.07.001.24

Группа Г-04

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСНАСТКА ДЛЯ ФОРМОБРАЗОВАНИЯ КОНЦОВ  
ТРУБ ТЯГ УПРАВЛЕНИЯ ИЗ СПЛАВА Д16Т  
ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

**ОСТ 1.51730-79**

Взамен ОСТ 1.51730-73

Распоряжением Министерства

от 25.06 1979 г. № 037-16

срок введения установлен  
*проверен в 1987г.*  
с 1.01 1980 г.

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на оснастку для изготовления труб тяг управления из алюминиевого сплава Д16Т на машине типа СФКТ-30.

Стандарт устанавливает конструктивные элементы оснастки для формообразования концов труб тяг управления в соответствии с ОСТ 1.12791-77.

① ЦЗВ № 41.4.3118-87 12.04.89г.

## I. ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ

I.1. Обжим с посадкой следует производить в универсальной оснастке (черт. I), сменными деталями которой являются матрица и выталкиватель.

Допускается производить обжим с посадкой в оснастке, приведенной на черт. 2.

I.2. Матрица для всех типоразмеров тяг управления выполняется в виде вставки и закладывается в обойму.

I.3. Наружный диаметр обоймы соответствует посадочному месту в машине.

I.4. Суммарная толщина стенок матрицы и обоймы должна быть не менее 25 толщин стенок исходной трубной заготовки с тем, чтобы аккумулировать достаточное количество тепла для нагрева заготовок при непрерывном ведении процесса.

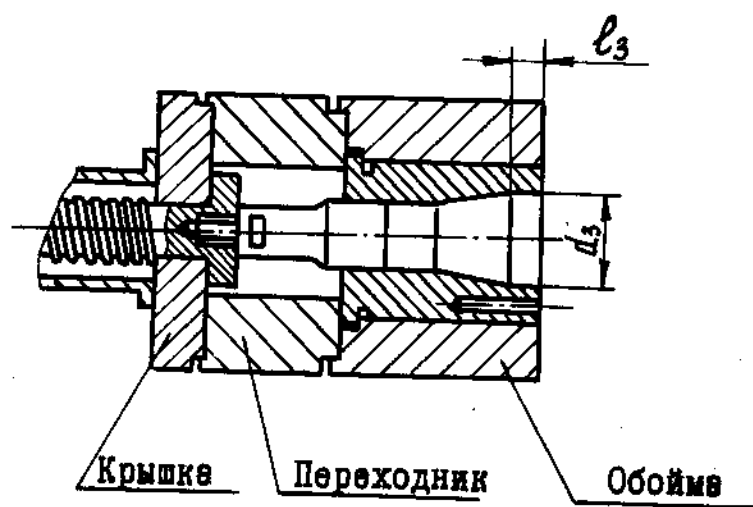
I.5. Рабочий диаметр  $d_8$  выталкивателя выполняется по номинальному рабочему диаметру  $d_m$  матрицы с отклонением по  $e_8$  на длине не менее  $1,5 d_{8н}$ .

Длина заходной части выталкивателя  $l_8$  не должна быть меньше 30 мм.

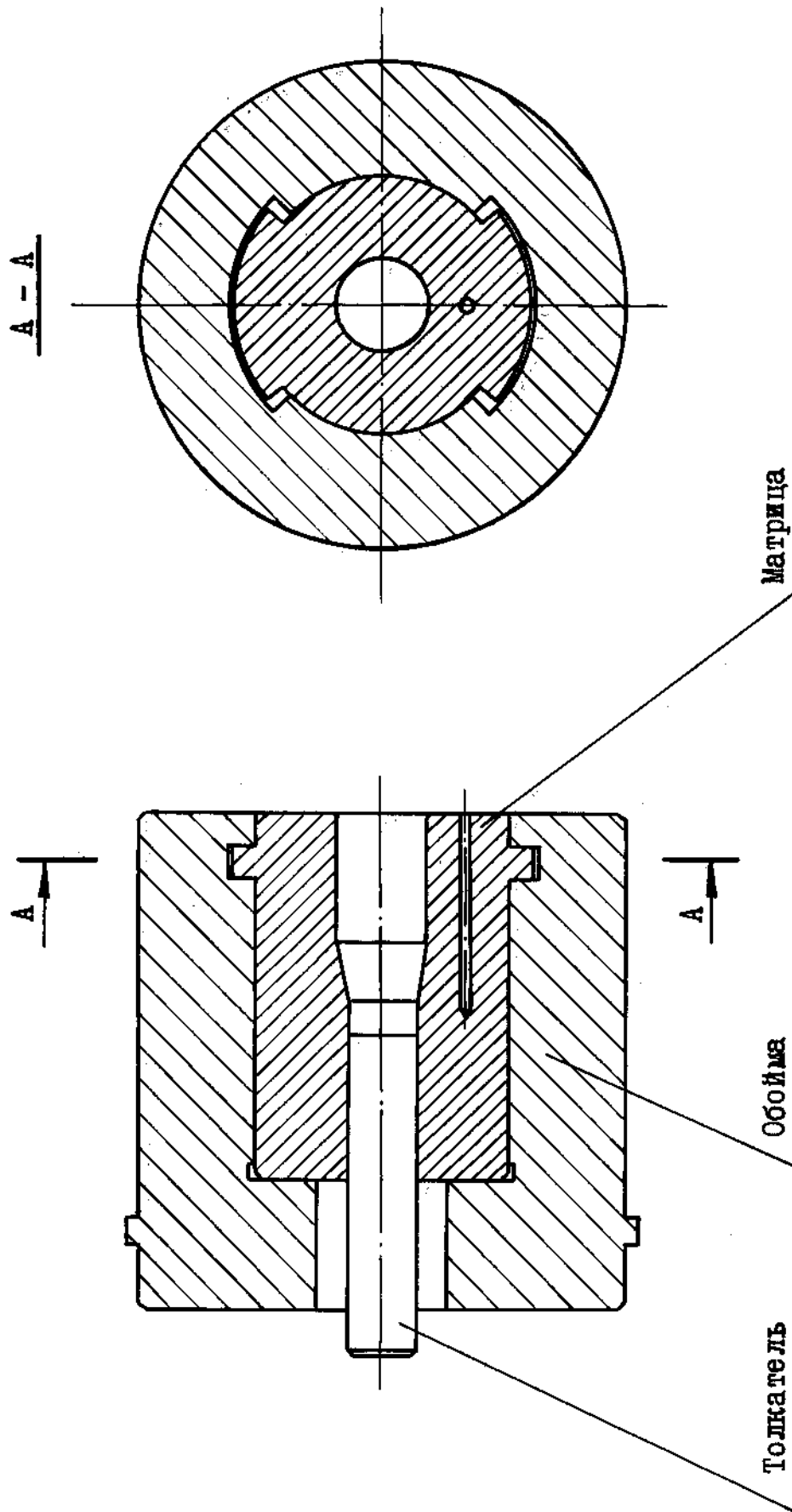
I.6. Высота  $H$  переходника зависит от наибольшего хода выталкивателя и должна назначаться таким образом, чтобы в крайнем переднем положении между фланцем штока и задним торцом матрицы оставался зазор не менее 5 мм.

I.7. При обжиме с посадкой (черт. I) диаметр  $d_8$  заходной части матрицы выполняется по номинальному диаметру исходной трубной заготовки <sup>с вычетом</sup> с учетом усадки в 0,5% и с отклонением по H8.

Глубина  $h$  заходной части матрицы зависит от диаметра и толщины стенки исходной трубной заготовки и выбирается в пределах от 15 мм до 30 мм.



Черт. 1.



Черт. 2.

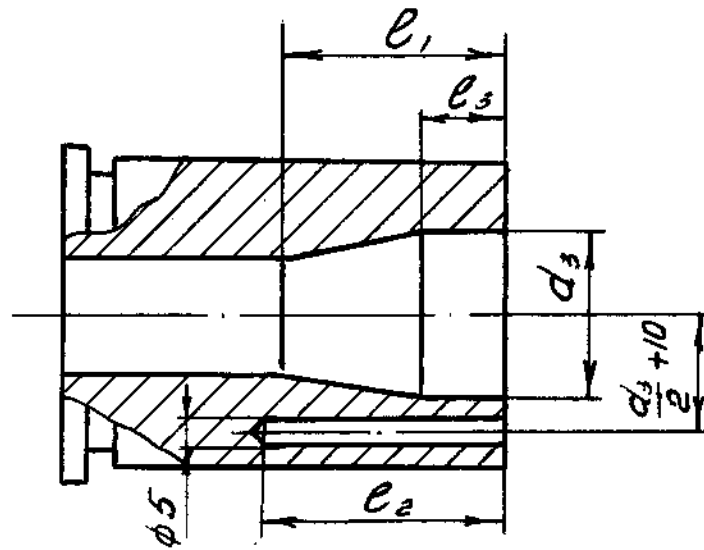
1.8. Для контроля температуры в матрице выполняется отверстие, размеры и местоположение которого приведены на черт. 3.

Термометру для измерения температуры помещают в отверстие. Спай должен хорошо контактировать с нагретой частью матрицы.

1.9. В матрицах для обжима с посадкой должны быть обеспечены плавные переходы между конической и цилиндрической частями (черт.4). Кромка заходной части матрицы должна быть притуплена, фаски на заходной части матрицы нежелательны.

1.10. Для предотвращения потери поперечной устойчивости при обжиме с посадкой второго конца трубной заготовки зоне ранее обжатого конца заготовки закладывается в специальный наконечник (черт.5). Расточка отверстия в наконечнике выполняется по посадке Н9.

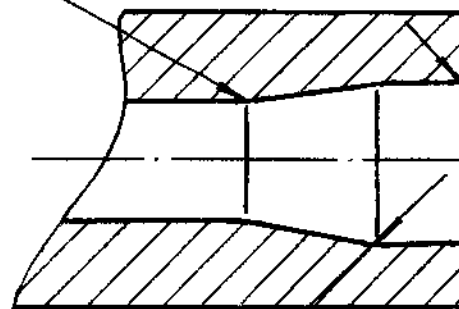
Зам. 732



$$l_2 = l_1 + 5 \pm \begin{matrix} 2,0 \\ -1,0 \end{matrix}$$

Черт. 3.

Плавный переход

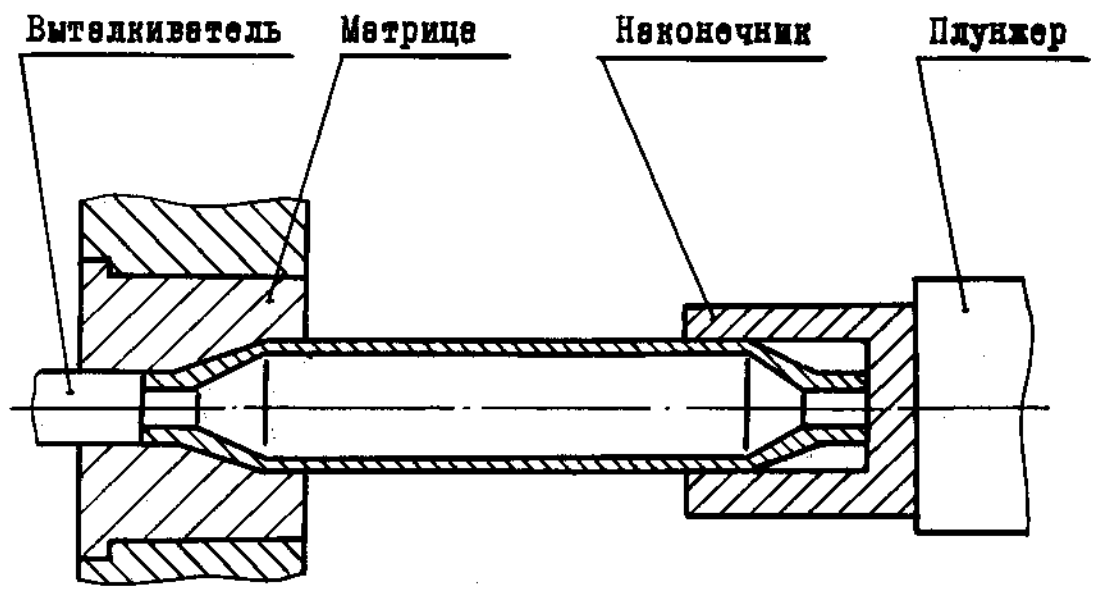


Притупить

R не более 0,3 мм

Плавный переход

Черт. 4.



Черт. 5.