

УДК 621.7.07.001.24

Группа Г-04

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСНАСТКА ДЛЯ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ КОНЦОВ  
ТРУБ ТЯГ УПРАВЛЕНИЯ ИЗ СПЛАВА Д16Т  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

**ОСТ 1.51731-79**

Взамен ОСТ 1.51731-73

Распоряжением Министерства

от 25.06 1979 г. № 087-16

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

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

2. Стандарт устанавливает технические требования на оснастку для формообразования концов труб тяг управления в соответствии с ОСТ 1.12791-77.

3. Матрицы и выталкиватели изготавливаются из стали 4Х102М (ЭИ 107) - МПТУ 2362-49.

*Действует*

© УЗВ. № У. 1. 4. 3119-87

## 4. Технические условия на изготовление матриц и выталкивателей:

- предварительная механическая обработка (припуск I-3мм);
- термическая обработка (закалка и отпуск) на твердость

$$d_{\text{отп.}} = 3,2 + 3,5 \text{ мм};$$

- окончательная механическая обработка (шлифовка рабочей полости матрицы в осевом направлении);
- гальванизация (защитное лужение мест, не подлежащих азоти-рованию, чертаж, слой I5-20);
- азотирование на глубине 0,4 + 0,6 мм,

$$HRA = 89 \text{ единиц, твердость сердцевины};$$

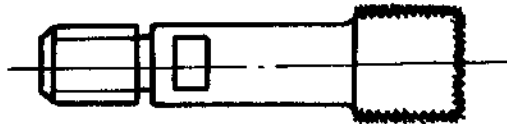
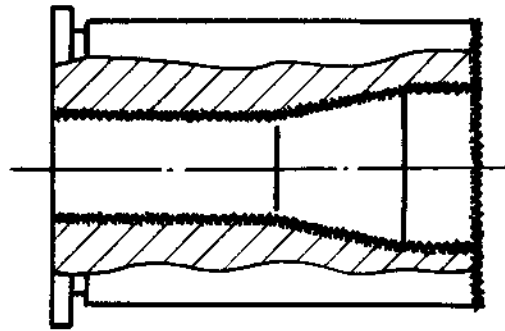
$$HRC = 30 \text{ единиц.}$$

5. Обойма, переходник и крышка изготавливаются из стали 400ХНМА и термически обрабатываются на твердость  $HRC = 48-52$ ,

6. Отклонение от параллельности торцов деталей не более 0,05 мм;

7. Наружный диаметр матрицы выполняется по скользящей посадке  $h9$ .

8. Диаметр рабочей части выталкивателя выполняется по ходовой посадке  $e8$ .



----- - Места, подлежащие азотированию.

Черт.