

Действует с изменением №3 (изб. 4,3)  
21.12.88 вступ.  
Действует с изм. №2 и №4,2

УДК 678.5.08

Группа Л28

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ИЗ ПЛАСТМАСС

ОСТ 180063-73

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Распоряжением организации п. я Г-4286 от 14.12. 1972 г. № 087-16  
срок введения установлен с 01.01. 1974 г.

Настоящий стандарт распространяется на детали из терморезистивных и термопластичных пластмасс, изготавливаемые методами прессования или литья под давлением на предприятиях отрасли.

Стандарт устанавливает технические требования к деталям из пластмасс, а также правила их приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.

Стандарт обязателен для приборостроительных предприятий организации п. я В-2512.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

#### 1.1. Общие требования

1.1.1. Пластмассы, применяемые для изготовления деталей, должны удовлетворять

Издание официальное

ГР № 2278

Перепечатка воспрещена



Проверено в 1986 г. Подлежит проверке в 1991 г.

4.2 "Зам."

У. 9, 82, 102, с. 42, 43, 45, 12, 40, 53, с. 5, 8, 3, В11 - 15

се 302-18

требованиям государственных стандартов или технических условий, которые указаны в технической документации на деталь.

1.1.2. Размеры деталей и предельные отклонения по ним должны соответствовать чертежам.

1.1.3. Цвет деталей не регламентируется (при отсутствии указаний в чертежах), он должен соответствовать цвету, установленному государственным стандартом или техническими условиями для данной марки материала.

1.1.4. Шероховатость поверхности отформованной детали должна соответствовать требованиям чертежа.

1.1.5. Отпечатки маркировочных знаков на деталях должны быть ясными и четкими, при этом они не должны располагаться на сопрягаемых и контактных поверхностях деталей.

1.1.6. Следы от толкателей и вставок (знаков) пресс-форм не должны выступать над поверхностью детали или углубляться в нее более чем на 0,3 мм, если нет других указаний в чертеже.

1.1.7. Облой и литники должны быть удалены.

Необходимость защиты мест удаления литников, облоя и других мест механической доработки должна быть указана в чертеже детали.

Примечание. Допускается остаток точечного литника, не выходящий за пределы допуска на размер детали.

1.1.8. Участки поверхности детали, на которых производилась механическая доработка с целью удаления литников и облоя или доведения размеров детали до требуемых, должны иметь шероховатость не более  $R_z = 40$  мкм по ГОСТ 2789-73.

Необходимость других требований к шероховатости поверхности указывается в чертеже.

1.1.9. Наплывы пластмассы на арматуре должны быть удалены.

Арматура, на которой покрытие повреждено до основного металла при выполнении технологических операций, должна быть защищена от коррозии дополнительным покрытием (облуживанием, лакировкой и т.д.).

1.1.10. Размер фаски или любой кривой, образующихся при зачистке облоя на кромках деталей, не должен превышать 1 мм, причем их линейный размер не должен составлять более 50% толщины стенки детали.

1.1.11. Допускается скругление острых кромок деталей радиусом или любой кривой не более 0,5 мм, если в чертеже отсутствуют специальные указания.

1.1.12. Величина коробления (стрела прогиба) плоской детали не должна превышать значений, приведенных в таблице, если нет специальных указаний в чертеже.

1.1.13. Дополнительные требования к деталям, кроме указанных в настоящем стандарте, должны быть оговорены в чертеже или в технических условиях на изделие.

1.1.14. При необходимости в дополнение к техническим требованиям могут быть утверждены эталоны.

1.1.14а. Необходимость проведения термической стабилизации деталей из пластмасс должна быть указана в чертеже.

Величина коробления (стрела прогиба)

мм

Максимальный проверяемый размер детали	Максимальная величина стрелы прогиба		Максимальный проверяемый размер детали	Максимальная величина стрелы прогиба	
	Реакто-пласты	Термо-пласты		Реакто-пласты	Термо-пласты
До 10	0,12	0,20	Св. 160 до 180	1,48	1,90
Св. 10 до 15	0,16	0,25	" 180 " 200	1,84	2,10
" 15 " 20	0,20	0,30	" 200 " 220	1,80	2,30
" 20 " 25	0,24	0,35	" 220 " 240	1,96	2,50
" 25 " 30	0,28	0,40	" 240 " 260	2,12	2,70
" 30 " 35	0,32	0,45	" 260 " 280	2,28	2,90
" 35 " 40	0,36	0,50	" 280 " 300	2,44	3,10
" 40 " 50	0,44	0,60	" 300 " 320	2,60	3,30
" 50 " 60	0,52	0,70	" 320 " 340	2,76	3,50
" 60 " 70	0,60	0,80	" 340 " 360	2,92	3,70
" 70 " 80	0,68	0,90	" 360 " 380	3,08	3,90
" 80 " 90	0,76	1,00	" 380 " 400	3,24	4,10
" 90 " 100	0,84	1,10	" 400 " 420	3,40	4,30
" 100 " 120	1,00	1,30	" 420 " 440	3,56	4,50
" 120 " 140	1,16	1,50	" 440 " 460	3,72	4,70
" 140 " 160	1,32	1,70	" 460 " 480	3,88	4,90
			" 480 " 500	4,04	5,10

Примечание. Допускается притирка опорных плоскостей.

## 1.2. Требования к внешнему виду

1.2.1. Отпечатки на детали паралин и сажи, имеющихся на пресс-форме, допускаются только таких размеров, чтобы общий размер отформованной детали не выходил за пределы допусков.

1.2.2. Разнотонность окраски детали, а также пятна на детали, получающиеся в результате местного нарушения гальванического покрытия на рабочих поверхностях пресс-формы, не должны составлять более 20% поверхности детали.

1.2.3. В готовых деталях допускаются:

а) неокрашенные частицы наполнителя, отличающиеся от основного цвета пресс-материала;

б) включения окисленного пресс-материала или другого неметаллического материала в виде отдельных точек размером от 0,3 мм в количестве от 1 до 3 штук на 1 см<sup>2</sup> площади детали при отсутствии указаний в технических условиях на применяемый материал;

в) следы от стыка потоков пластмассы, поверхностные волосовидные разрывы смоляного слоя.

1.2.4. Сколы в местах зачистки литников и облоя не должны быть размером более 1х1х0,5 мм и в количестве 1 штуки на 1 см длины кромки облоя или 2 штук на 1 см<sup>2</sup>.

1.2.5. В местах выхода арматуры из пластмассы допускаются сколы по всему периметру опрессовки арматуры шириной до 0,2 мм и глубиной до 0,5 мм, при этом их глубина не должна составлять более 25% толщины детали.

Лит. № 138.

Исп. № дубликата  
Исп. № подлинника

1.2.6. Радиальный размер сколов пластмассы, получающихся при выходе сверла при сверлении, не должен быть более 0,1 диаметра отверстия.

1.2.7. Сколы резьбы не должны превышать 0,2 длины окружности витка на заходной части и 0,05 длины на каждом из последующих витков.

1.2.8. Углубление на детали, получающееся при удалении литника, не должно превышать 1 мм по всей длине литника, причем оно не должно составлять более 25% толщины стенки, на которой расположен литник.

1.2.9. Срывы букв, цифр и других отпечатков маркировочных знаков допускаются при условии, что при этом не затрудняется и не искажается их чтение. Допускается восстановление надписей и других отпечатков маркировочных знаков способом гравировки.

1.2.10. Несовпадение торцов арматуры с поверхностью пластмассы не должно быть более 0,3 мм при отсутствии специальных указаний в чертеже.

1.2.11. На металлической арматуре допускаются:

- а) вмятины (закусывания) от пресс-формы в пределах допуска на размер арматуры;
- б) пленка пластмассы в местах выхода арматуры из пластмассы высотой до 0,3 мм;
- в) пленка пластмассы на торцевых поверхностях арматуры (если эта поверхность не является сопрягаемой или токопроводящей) толщиной не более 0,3 мм;
- г) следы пластмассы на витках резьбы, не влияющие на свинчиваемость детали (на 0,3 длины окружности витка и на высоте не более 3 витков резьбы).

Примечание. Указанные в подпунктах б, в и г пленки пластмассы допускаются при условии, если они не отслаиваются от арматуры.

1.2.12. Риски и царапины, получающиеся при выполнении технологических операций, допускаются на коррозионностойкой арматуре и на арматуре с покрытием, если они не затрагивают основного материала.

1.2.13. На деталях из волокнистых пластмасс допускаются местные отжимы смолы, неравномерное распределение наполнителя, раковины на ребрах жесткости глубиной до 0,5 мм (но составляющие не более 25% толщины стенки) и площадью до 1 мм<sup>2</sup>, причем их общее количество не должно быть более 2 штук на площади 1 см<sup>2</sup>. Не допускается выход волокнистого наполнителя на поверхность детали, сопровождающийся нарушением смоляного слоя поверхности.

1.2.14. На деталях из термопластичных пластмасс допускаются утяжки глубиной до 25% толщины стенки, а также отдельные внутренние пузыри на деталях из прозрачных пластмасс, суммарная площадь проекции которых не должна превышать 2% поверхности, на которую проектируются пузыри.

1.2.14а. Поверхность деталей должна быть ровной и гладкой. На деталях не допускаются вздутия, трещины, недопрессовки и металлические включения.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Детали должны предъявляться к сдаче партиями. Партией следует считать детали одного типа и размера, поставляемые одновременно.

2.2. У предъявляемых к сдаче деталей необходимо контролировать:

- а) внешний вид;
- б) размеры;
- в) другие свойства, оговоренные в чертеже или в технических условиях на изделие (электронизоляционные, герметические и т.п.).

Аннулирован с запиской на лист № 127 по извещ. № 4,3 9/8/84

2.3. Контролю внешнего вида на соответствие настоящим техническим требованиям должны подвергаться, как правило, все детали сдаваемой партии. Осмотр каждой детали производить помещением ее под рефлектор лампы мощностью 100 Вт с непрозрачным абажуром.

Необходимость применения оптических средств оговаривается в технической документации.

2.4. Контроль размеров деталей необходимо производить выборочно в количестве 5% от сдаваемой партии (но не менее 5 шт.), если они изготовлены из одной партии материала и на одной пресс-форме.

В случае несоответствия деталей чертежу повторно проверить их на удвоенном количестве деталей. При неудовлетворительных результатах повторной проверки всю партию деталей браковать.

Забракованная партия деталей может быть подвергнута поштучной разбраковке и приемке. Предъявление отобранных деталей из различных партий не допускается.

Размеры, получаемые на деталях в результате механической доработки, проходят 100%-ный контроль.

2.5. Контроль электроизоляционных и других свойств необходимо производить по методикам, указанным в чертеже или технических условиях на изделие.

2.6. Контролю деталей должны предшествовать технологические операции, предусмотренные чертежом или технологическим процессом на изготовление деталей.

2.7. Минимальное время выдержки деталей из пластмасс после извлечения из пресс-форм и термообработки (в случае необходимости) до контроля их размеров должно соответствовать указанному в ОСТ 100429-81.

2.8. Контроль размеров деталей производить инструментами, обеспечивающими точность в соответствии с допусками, заданными в чертеже.

2.8а. Резьбу в пластмассовых деталях проверять на соответствие ГОСТ 24839-81. При изготовлении взаимно комплектующихся резьбовых деталей допускается проверка резьбы на взаимную связываемость.

### 3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировку пластмассовых деталей производить в соответствии с техническими требованиями чертежа.

3.2. Упаковка должна обеспечивать сохранность деталей от загрязнения, механических повреждений, воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков при хранении на складе и транспортировании.

3.3. Детали, поставляемые централизованным порядком или по межцеховой кооперации, сопровождать паспортом, в котором необходимо указать:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование детали;

обозначение (номер чертежа) детали;

номер партии;

количество деталей;

месяц и год изготовления деталей со штампом ОТК.

Дат. изм.  
№ изм.

Изм. № дубликата  
Изм. № оригинала

2.3. Контролю внешнего вида на соответствие настоящим техническим требованиям должны подвергаться, как правило, все детали сдаваемой партии. Осмотр каждой детали производить помещением ее под рефлектор лампы мощностью 100 Вт с непрозрачным абажуром.

Необходимость применения оптических средств оговаривается в технической документации.

2.4. Контроль размеров деталей необходимо производить выборочно в количестве 5% от сдаваемой партии (но не менее 5 шт.), если они изготовлены из одной партии материала и на одной пресс-форме.

В случае несоответствия деталей чертежу повторно проверить их на удвоенном количестве деталей. При неудовлетворительных результатах повторной проверки всю партию деталей браковать.

Забракованная партия деталей может быть подвергнута поштучной разбраковке и приемке. Предъявление отобранных деталей из различных партий не допускается.

Размеры, получаемые на деталях в результате механической доработки, проходят 100%-ный контроль.

2.5. Контроль электроизоляционных и других свойств необходимо производить по методикам, указанным в чертеже или технических условиях на изделие.

2.6. Контролю деталей должны предшествовать технологические операции, предусмотренные чертежом или технологическим процессом на изготовление деталей.

2.7. Минимальное время выдержки деталей из пластмасс после извлечения из пресс-форм и термообработки (в случае необходимости) до контроля их размеров должно соответствовать указанному в ОСТ 1 00429-81.

2.8. Контроль размеров деталей производить инструментами, обеспечивающими точность в соответствии с допусками, заданными в чертеже.

2.8а. Резьбу в пластмассовых деталях проверять на соответствие ГОСТ 24939-81. При изготовлении взаимно комплектующихся резьбовых деталей допускается проверка резьбы на взаимную свинчиваемость.

### 3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировку пластмассовых деталей производить в соответствии с техническими требованиями чертежа.

3.2. Упаковка должна обеспечивать сохранность деталей от загрязнения, механических повреждений, воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков при хранении на складе и транспортировании.

3.3. Детали, поставляемые централизованным порядком, сопровождать паспортом, в котором необходимо указать:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование детали;
- обозначение (номер чертежа) детали;
- номер партии;
- количество деталей;
- месяц и год изготовления деталей со штампом отдела технического контроля.

Детали, изготавливаемые по межцеховой кооперации, сопровождать на сборку или склад этикеткой (биркой) или другим документом с указанием данных о детали согласно действующей нормативно-технической документации на предприятии.

Лит. изм.  
№ изв.

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

3.4. Упаковку (консервацию) изделий, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом, а также хранение законсервированных деталей производить в соответствии с ОСТ 190086-73.

3.5. Транспортирование упакованных в ящики деталей - любым видом транспорта на любое расстояние при условии, что ящики будут защищены от прямого воздействия атмосферных осадков.

3.6. Внутривозвездное транспортирование мелких деталей допускается производить россыпью в ящиках, закрытых на время транспортирования с целью предохранения от воздействия атмосферных осадков, прямых солнечных лучей и пыли.

Транспортирование в одном ящике нескольких партий различного обозначения и наименования деталей не допускается.

3.7. Упакованные детали хранить в крытых помещениях при температуре 278-303 К (5-30°C) с относительной влажностью воздуха не более 80% и на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов. Хранение деталей без упаковки не допускается.

#### 5. ЗАПИСЬ В ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

5.1. При необходимости ссылки на данный стандарт в технической документации производить запись:

"Технические требования" по ОСТ 180083-73.

Дат. зан.  
№ 123.

Изм. № дублемета  
Изм. № подлинника

СОГЛАСОВАНО :

Зам. руководителя организации

п.я. А-1503

*[Signature]* Т.М. Белов

" 12 " 12 198 г.

Зам. руководителя организации

п.я. В-2768

*[Signature]* В.Г. Поносков

" 15 " 12 198 г.

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации п.я. Г-4296

*[Signature]* В.Д. Талалаев

" 16 " 12 1986 г.

Группа Л26

# ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 4.2

*n 2*

ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА

ОСТ I 80063-73 \*

"ДЕТАЛИ ИЗ ПЛАСТМАСС

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Согласовано

Руководитель 54I  
представительства заказчика

*[Signature]* К.А. Игошкин

" 21 " 12 1986 г.

*[Stamp and handwritten notes]*  
187.03.31

Инвентарный №	Руководитель предприятия	К.А. Грачев	<i>[Signature]</i>	С.П. Кроков	<i>[Signature]</i>	20.08.86	
	Начальник отдела	В.И. Титов	<i>[Signature]</i>	Г.В. Дорофеев	<i>[Signature]</i>	2.09.86	
	Нормализационный контроль	Н.В. Грицук	<i>[Signature]</i>	Г.П. Безменова	<i>[Signature]</i>	2.09.86	
	Начальник бригады	О.В. Ларин	<i>[Signature]</i>	А.И. Дайтер	<i>[Signature]</i>		
	Технолог						
	ведущий по теме	Т.Т. Волошина	<i>[Signature]</i>	2.12.86	Б.П. Тебейкин	<i>[Signature]</i>	29.08.86
	Должность	Фамилия	Подпись	Дата	Фамилия	Подпись	Дата
Словназ, организация: -7555			Предприятие разработчик п.я. -5587				



Изменение об изменении № 4.2

ОСТ I 80063-73\*

Детали из пластмасс  
Технические требования

Листов 3 | Лист 2

Срок введения:  
по получении

На первой странице стандарта проставить штамп:

"Проверено в 1986г.  
Подлежит проверке в 1991г."

Раздел I. Пункт I.1.2. После слова "чертежам..." исключить слово: ... "принятым к исполнению".

Пункт I.1.7. Второй абзац изложить в новой редакции:  
"Необходимость защиты мест удаления литников, облоя и других мест механической доработки должна быть указана в чертеже детали".

Пункт I.1.8. Первый абзац изложить в новой редакции:  
"Углубки поверхности детали, на которых производилась механическая доработка с целью удаления литников и облоя или доведения размеров детали до требуемых, должны иметь шероховатость не более  $R_z=40$  мкм по ГОСТ 2789-73".

Пункт I.1.10 изложить в новой редакции:  
"Размер фаски или любой кривой, образующихся при зачистке облоя на кромках деталей, не должен превышать 1 мм, причем их линейный размер не должен составлять более 50% толщины стенки детали".

Пункт I.1.11 изложить в новой редакции:  
"Допускается округление острых кромок деталей радиусом или любой кривой не более 0,5 мм, если в чертеже отсутствуют специальные указания".  
Пункт I.2.3(б). После слова "детали" дополнить текстом:  
"при отсутствии указаний в технических условиях на применяемый материал".

Изм. №, дата, Введ. в действие, № Изм. №, дата, Изм. №, дата

Причина изменения		Указание о заделе
Итерия измен.	Введение технологических улучшений (шифр 2)	На заделе не отражается
2	Замена НТИ (шифр 4)	

Извещению об изменении №4.2

ОСТ I 80063-73

Детали из пластмасс

Технические требования

Лист 3

Пункт I.2.I3. Ввести вновь текст:

"Не допускается выход волокнистого наполнителя на поверхность детали, сопровождающийся нарушением смоляного слоя поверхности".

Ввести вновь пункт I.2.I4a:

"I.2.I4a. Поверхность деталей должна быть ровной и гладкой. На деталях не допускаются вздутия, трещины, недопрессовки и металлические включения".

Раздел 2. Пункт 2.7. Заменить ссылку:

ГОСТ II710-66 на ОСТ I 00429-81.

Ввести вновь пункт 2.8a:

"2.8a. Резьбу в пластмассовых деталях проверять на соответствие ГОСТ 24939-81. При изготовлении взаимно комплектующихся резьбовых деталей допускается проверка резьбы на взаимную свинчиваемость".

Раздел 3. Пункт 3.4. изложить в новой редакции:

"Упаковку (консервацию) изделий, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом, а также хранение законсервированных деталей производить в соответствии с ОСТ I 30086-73".

Мин. № подл.	Подп. и дата
Взам. инт. №	Инт. № дубл.
Подп. и дата	

СОГЛАСОВАНО :

1/Зам. руководителя организации

п.я. А-1593

*Г.М. Белов* Г.М. Белов

"16" 03 1987г.

1/Зам. руководителя организации

п.я. В-2768

*В.Г. Понос* Понос В. Г.

"16" 03 1987г.

УТВЕРЖДАЮ

3/и Руководитель организации п.я. Г-4296

*В.Д. Талалаев* Талалаев В. Д.

"16" 03 1987г.

Группа Д26

# ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 4.3 *н 3*

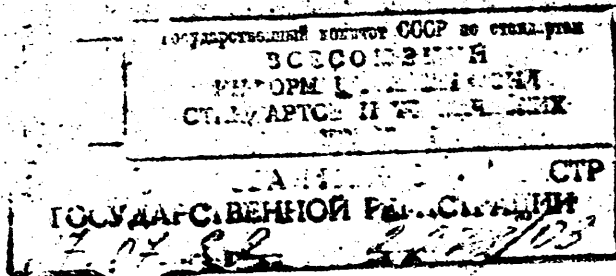
ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА

ОСТ I 80063-73

ДЕТАЛИ ИЗ ПЛАСТМАСС

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*окету 2209*



Инвентарный №	Руководитель предприятия	ГРАЧЕВ К.А.	<i>К.А. Грачев</i>	КРЖКОВ С.П.	<i>С.П. Кржков</i>	20/087
	Начальник отдела	ТИТОВ В.И.	<i>В.И. Титов</i>	КОРОФЕЕВ Г.И.	<i>Г.И. Корофеев</i>	21.01.87
	Нормализационный контроль	ГРИЖК Н.В.	<i>Н.В. Грижк</i>	БЕЗМЕЛОВА Г.И.	<i>Г.И. Безмелова</i>	
	Начальник бригады	ТАШИН С.В.	<i>С.В. Ташин</i>	ТАШТЕР А.М.	<i>А.М. Таштер</i>	21/01/87
	Технолог					
	Ведущий по теме	ВОЛОШЕНА С.Т.	<i>С.Т. Волошена</i>	ВЕТЬНИКИН В.И.	<i>В.И. Ветеникин</i>	21.01.87
Должность	Фамилия	Подпись	Дата	Фамилия	Подпись	Дата
Головная организация		-7555		Предприятие разработчик п/я М-5537		

Извещения об изменении № 4.3

ОСТ I 80063-73

Детали из пластмасс  
Технические требования

Листов 2 | Лист 2

Срок введения:  
по получении

Раздел 3. Пункт 3.3 изложить в новой редакции:

"3.3. Детали, поставляемые централизованным порядком, сопровождать паспортом, в котором необходимо указать:  
товарный знак предприятия-изготовителя;  
наименование детали;  
обозначение (номер чертежа) детали;  
номер партии;  
количество деталей;  
месяц и год изготовления деталей со штампом отдела технического контроля.

Детали, изготавливаемые по межцеховой кооперации, сопровождать на сборку или склад этикеткой (биркой) или другим документом с указанием данных о детали согласно действующей нормативно-технической документации на предприятии".

Дата	Подп. и дата	Взят. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата

Причина изменения		Указание о задэле
Литера измен. 3	Введение технологических улучшений (шифр 2) Замена НТД (шифр 4)	На задэле не отражается