

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор ФГУП "НИИСУ"

A.L. Mishin

2004 г.

Группа Г30

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 11967

ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА, ВКЛЮЧЕННОГО В СБОРНИК

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

ОСТ 1 10569-72; ОСТ 1 10579-72

ОСТ 1 00552-72

ИЗМЕНЕНИЕ № 14

Исполнительный директор	Иванов					
Лицевой контролер	Клишинов					
Начальник отдела	Григорьев					
Начальник цеха	Григорьев					
Секретарь						
Ведущий инженер	Миничев					
Делегат	Фамилия	Имя	Дата	Фамилия	Имя	Дата
	Генеральный директор			Предупреждение		

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 11967

ОСТ 1 00552-72

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Технические условия

Группа Г30

Листов 1

Лист

Дата введения 2005.01.01

ИЗМЕНЕНИЕ № 14

1. Пункт 1.4. дополнить двумя абзацами:

"Применение в изделиях болтов и винтов без покрытия допускается в технически обоснованных случаях и только с разрешения разработчиков изделий.

Структура наименования и обозначения болтов и винтов без покрытия должна быть аналогична указанной для болтов и винтов с покрытием; при этом в обозначения деталей должно вводиться буквенное обозначение "Бл" (без покрытия), например: "Болт 6-24-Бл-ОСТ 1 31244-88".

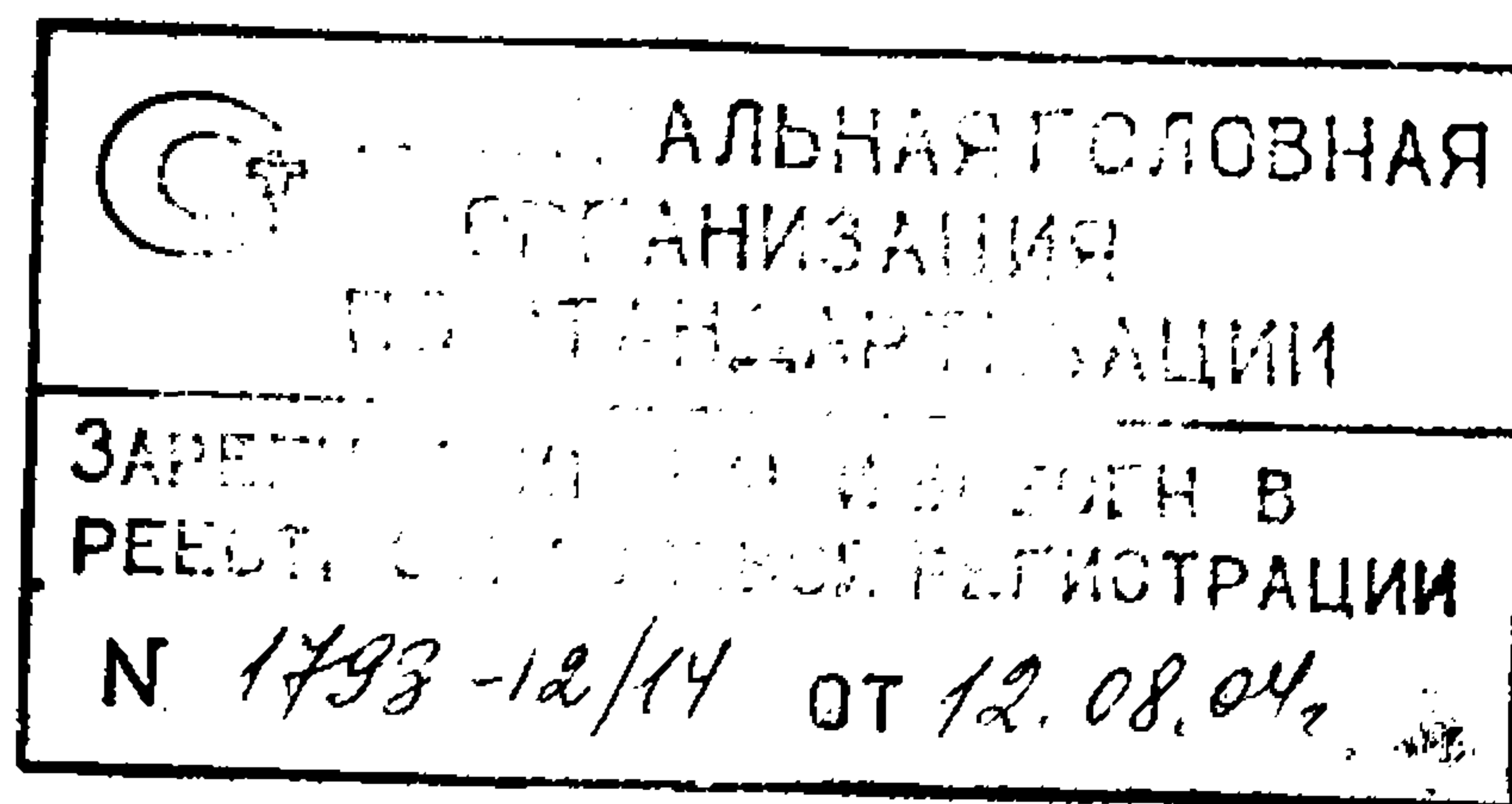
2. Пункт 4.3. изложить в новой редакции:

"Консервация и упаковка готовой продукции, а также условия и сроки хранения на складах предприятий-потребителей – по РТМ 1.2.144 90.

Допускается:

- составлять один сертификат на несколько партий деталей, поставляемых одновременно в нескольких ящиках одному предприятию-потребителю".

3. Пункты 4.5. и 4.6. исключить.



Экспертиза ПК 9

Председатель ПК

Эксперт

В.П.Киселев

В.Д.Гаврилин

Причина изменения

Указание с датой

скачать в области распространения

Задач использовать

1. Технические требования

1.1. Болты и винты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Материал, применяемый для изготовления болтов и винтов, должен соответствовать ТУ 1-92-3-74 или ТУ 1-809-987-2000. Качество материала должно быть подтверждено сопроводительной документацией.

1.3. Болты и винты должны изготавливаться холодной высадкой. Прочность болтов и винтов должна обеспечиваться деформационным упрочнением. Заготовки болтов и винтов с крестообразным шлицем после высадки головки должны быть подвергнуты отжигу по отраслевой инструкции № 685-76, за исключением заготовок болтов по ОСТ 1 10572-72.

1.4. Покрытие (импульсное окисление) должно наноситься в соответствии с требованиями отраслевой инструкции ПИ 1.2.225-83 (исключая раздел 3).

Применение в изделиях болтов и винтов без покрытия допускается в технически обоснованных случаях и только с разрешения разработчиков изделий.

Структура наименования и обозначения болтов и винтов без покрытия должна быть аналогична указанной для болтов и винтов с покрытием; при этом в обозначения деталей должно вводиться буквенное обозначение "Бп" (без покрытия), например: "Болт 6-24 Бп - ОСТ 1 31244-88".

1.5. Поверхность радиуса R обкатать. После обкатывания галтель механической обработке не подвергать.

1.6. Требования к внешнему виду, допускаемые отклонения размеров от их предельных значений, допуски формы и расположения поверхностей болтов и винтов - по ОСТ 1 31101-80.

Допускается:

- шероховатость граней шестигранника после обрезки и неопорных торцов головки - R_z 40 мкм;
- местная шероховатость гладкой части стержня болта и опорной поверхности головки грубее указанной на чертеже на один класс на участке, не превышающем 5% их площади, кроме поверхности радиуса под головкой;
- местное (на площади не более 1 мм^2) занижение диаметра гладкой части стержня на величину не более 0,006 мм;
- искажение геометрической формы поверхности конусной части сбег резьбы в виде наплыва металла. При этом наплыв не должен выходить за диаметр, который меньше номинального диаметра гладкой части стержня на 0,2 мм;
- слабовыраженный кольцевой индикаторный след при люминесцентном контроле.

⑧ Зам.Изв. № 9862

№ изм.

№ изв.

8

9862

11

9988

12

11920

14

11967

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

428

долговечности N_{min} должно быть не более 3 ($\frac{N_{сред}}{N_{min}} \leq 3$).

3.10. Испытание на многоцикловую усталость проводится циклической растягивающей нагрузкой при :

$$P_{max} = 0,45 P_{pp},$$

$$P_m = 0,35 P_{pp},$$

$$P_{min} = 0,25 P_{pp}$$

(расшифровку символов см. в п.3.7).

Частота нагружения от 30 до 300 Гц.

Детали должны испытываться с гайками по ОСТ 1 11530-74. Циклическая долговечность (без разрушения) каждой испытанной детали должна быть не менее 50000 циклов.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать марку материала болтов и винтов и поле допуска диаметра гладкой части стержня болтов по ОСТ 1 31076-80.

4.2. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

4.3. Консервация и упаковка готовой продукции, а также условия и сроки хранения на складах предприятий-потребителей - по РТМ 1.2.144-90.

Допускается:

- составлять один сертификат на несколько партий деталей, поставляемых одновременно в нескольких ящиках одному предприятию-потребителю".

4.4. Маркировка тары - по ОСТ 1 00582-84.

Допускается:

- маркировку тары производить на бирке (ярлыке);

- указывать на бирке (ярлыке) номер сертификата (приказ-накладной - сертификата)

и количество деталей в тысячах штук;

- производить отличительную маркировку первого грузового места, содержащего сопроводительную документацию, яркой цветной диагональной полосой.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

428