

# OBORONSTAL.RU

УДК 621.884.-2

Группа Г34

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 10639-72

### СЕРДЕЧНИКИ ЗАКЛЕПОК Конструкция и размеры

На 11 страницах

Введен впервые

Проверен в 1990 г.

Подлежит проверке в 2000 г.

Проверен в 1985 г.

Подлежит проверке в 1990 г.

ОКП 75 9320

Распоряжением Министерства от 25.12.72

№ 087-16

срок введения установлен с 01.07.73

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры сердечников должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.

6-в. с. 437.91 Чолова 31.01.91 ЛМ

Издание официальное

ГР № 1809 от 16.01.73

Перепечатка воспрещена

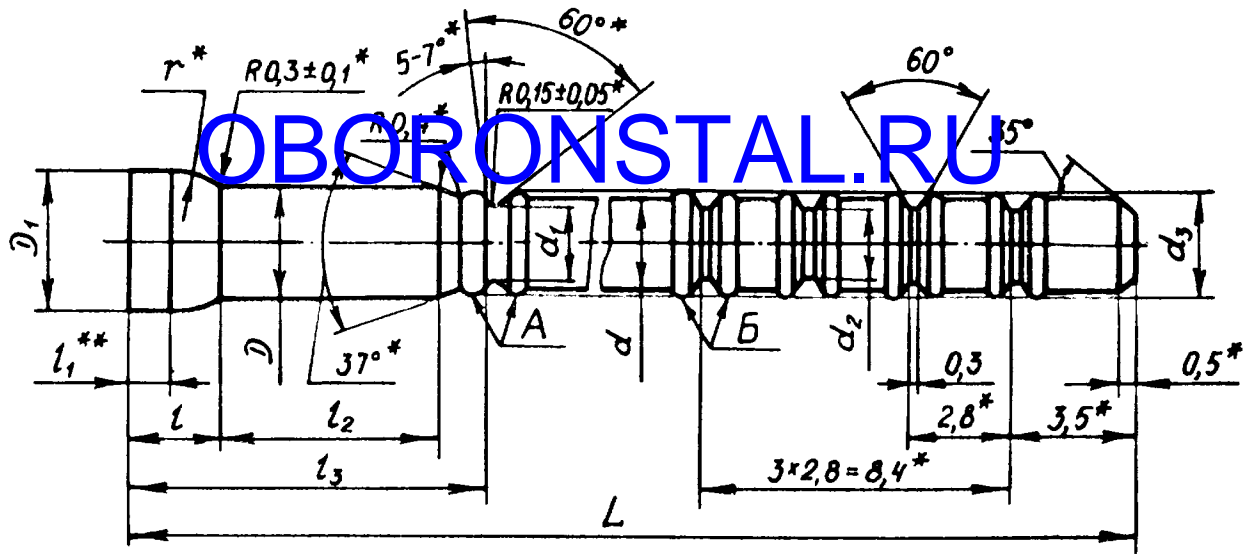
|        |      |      |      |      |
|--------|------|------|------|------|
| № изм. | 1    | 3    | 4    | 6    |
| № изв. | 6237 | 8477 | 9624 | 9884 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Изм. № дубликата  | 876 |
| Изм. № подлинника |     |

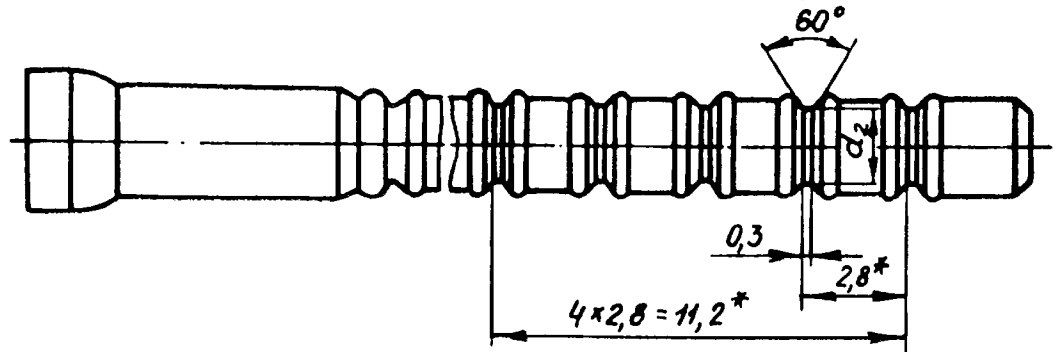
27

3,2

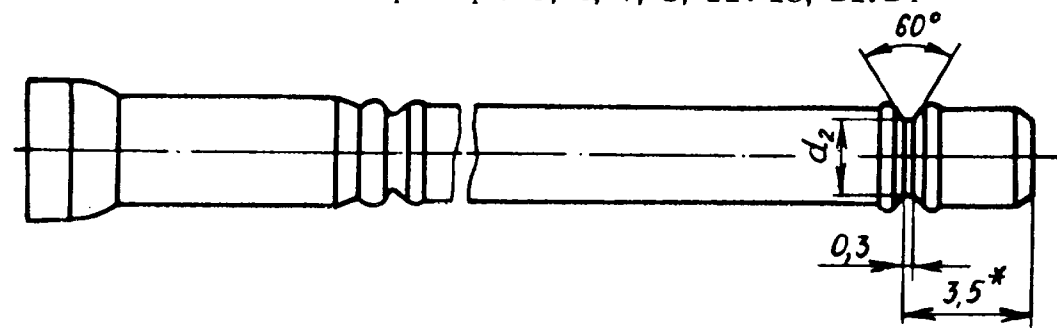
Для типоразмеров 3, 4, 7, 8, 11+13, 21+24



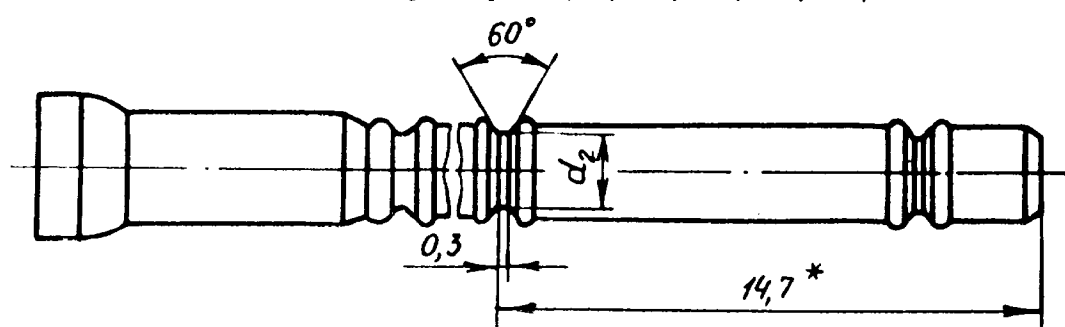
Для типоразмеров 2, 6, 10, 15, 17, 19, 20



Вариант для типоразмеров 3, 4, 7, 8, 11+13, 21+24



Вариант для типоразмеров 2, 6, 10, 15, 17, 19, 20



\* Размеры обеспеч. инстр.  
 \*\* Размер для справок.

4 Зам. Изв. № 9624

|              |      |
|--------------|------|
| № дубликата  | 876  |
| № подлинника |      |
| № изм.       | 4    |
| № изв.       | 9624 |
|              | 9680 |
|              | 9884 |
|              | 6    |

6-6 си.437.91 Ломова 31.01.91

Т а б л и ц а 1

Размеры в мм

| Типо-размер | Применяемость | D                  | D <sub>1</sub> | d     | d <sub>1</sub>     | d <sub>2</sub>     | r    | t   | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> | l <sub>3</sub> | L    | Масса<br>1000 шт.,<br>кг |                |             |      |             |      |      |
|-------------|---------------|--------------------|----------------|-------|--------------------|--------------------|------|-----|----------------|----------------|----------------|------|--------------------------|----------------|-------------|------|-------------|------|------|
|             |               | Пред. откл.        |                |       |                    |                    |      |     |                |                |                |      |                          | d <sub>3</sub> | Пред. откл. |      | Пред. откл. |      |      |
|             |               | по h <sub>10</sub> | -0,03          | ±0,04 | по h <sub>11</sub> | по h <sub>12</sub> |      |     |                |                |                |      |                          |                | ±0,1        | ±0,2 | -0,5        | -0,3 | ±0,4 |
| 2           |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                |                |      | 1,20                     |                |             |      |             |      |      |
| 3           |               | 2,58               | 3,40           | 2,25  | 1,90               | 2,00               | 2,28 | 1,6 | 2,0            | 0,90           | 4,4            | 7,8  | 33                       | 1,20           |             |      |             |      |      |
| 4           |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 5,9            | 9,3  | 36                       | 1,33           |             |      |             |      |      |
| 6           |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 7,4            | 10,8 | 39                       | 1,43           |             |      |             |      |      |
| 7           |               | 3,00               | 3,95           | 2,65  | 2,20               | 2,40               | 2,68 | 2,0 | 2,4            | 1,12           | 4,4            | 8,2  | 35                       | 1,71           |             |      |             |      |      |
| 8           |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 5,9            | 9,7  | 38                       | 1,85           |             |      |             |      |      |
| 10          |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 7,4            | 11,2 | 41                       | 2,00           |             |      |             |      |      |
| 11          |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 6,4            | 10,7 | 42                       | 3,53           |             |      |             |      |      |
| 12          |               | 3,84               | 4,95           | 3,45  | 2,50               | 3,20               | 3,48 | 2,5 | 2,8            | 1,25           | 7,9            | 12,2 | 45                       | 3,71           |             |      |             |      |      |
| 13          |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 9,4            | 13,7 | 48                       | 4,03           |             |      |             |      |      |
| 15          |               | 2,58               | 3,40           | 2,25  | 2,02               | 2,16               | 2,28 | 1,6 | 2,0            | 0,90           | 10,9           | 15,2 | 51                       | 4,29           |             |      |             |      |      |
| 17          |               | 3,00               | 3,95           | 2,65  | 2,25               | 2,48               | 2,68 | 2,0 | 2,4            | 1,12           | 7,4            | 10,8 | 39                       | 1,43           |             |      |             |      |      |
| 19          |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 11,2           | 41   | 2,00                     |                |             |      |             |      |      |
| 20          |               |                    |                |       | 2,60               |                    |      |     |                |                | 9,4            | 13,7 | 48                       | 4,03           |             |      |             |      |      |
| 21          |               | 3,84               | 4,95           | 3,45  |                    | 3,20               | 3,48 | 2,5 | 2,8            | 1,25           | 10,9           | 15,2 | 51                       | 4,29           |             |      |             |      |      |
| 22          |               |                    |                |       | 2,40               |                    |      |     |                |                | 4,9            | 9,2  | 39                       | 3,20           |             |      |             |      |      |
| 23          |               | 2,58               | 3,40           | 2,25  | 1,85               | 2,00               | 2,28 | 1,6 | 2,0            | 0,90           | 6,4            | 10,7 | 42                       | 3,43           |             |      |             |      |      |
| 24          |               | 3,00               | 3,95           | 2,65  | 2,14               | 2,40               | 2,68 | 2,0 | 2,4            | 1,12           | 4,4            | 7,8  | 33                       | 1,20           |             |      |             |      |      |
|             |               |                    |                |       |                    |                    |      |     |                |                | 8,2            | 35   | 1,71                     |                |             |      |             |      |      |

2. Материал : сталь 13X11H2B2MФ-Ш.

3. Термическая обработка:  $\sigma_B = 1079 \dots 1226$  МПа ( $110 \dots 125$  кгс/мм<sup>2</sup>).

Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

4. Допускается увеличение диаметра сердечника  $D$  на 0,01 мм на длине 1,5 мм от головки сердечника.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

6. Форма напылов А и Б не регламентируется.

7. Покрытие: ВАП-2, толщина слоя 5-8 мкм, по рекомендуемому приложению.

8. Коды ОКП сердечников заклепок должны соответствовать указанным в табл.2.

№ 6  
№ 9884  
№ 5  
№ 9880  
№ 4  
№ 9624  
№ 3  
№ 8477

№ дубликата  
№ подлинника  
876

③ Зам. Изв. № 8477

В-В от 437.91 Ломова 31.01.91

Т а б л и ц а 2

| Типоразмер | Код ОКП      | КЧ |
|------------|--------------|----|
| 2          | 75 9320 3002 | 06 |
| 3          | 75 9320 3003 | 07 |
| 4          | 75 9320 3004 | 06 |
| 6          | 75 9320 3006 | 04 |
| 7          | 75 9320 3007 | 03 |
| 8          | 75 9320 3008 | 02 |
| 10         | 75 9320 3010 | 08 |
| 11         | 75 9320 3011 | 07 |
| 12         | 75 9320 3012 | 06 |
| 13         | 75 9320 3013 | 05 |
| 15         | 75 9320 3015 | 03 |
| 17         | 75 9320 3017 | 01 |
| 19         | 75 9320 3019 | 10 |
| 20         | 75 9320 3020 | 06 |
| 21         | 75 9320 3021 | 05 |
| 22         | 75 9320 3022 | 04 |
| 23         | 75 9320 3023 | 03 |
| 24         | 75 9320 3024 | 02 |

OBORONSTAL.RU

|        |      |      |      |
|--------|------|------|------|
| № изм. | 3    | 4    | 6    |
| № изв. | 8477 | 9824 | 9884 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Изм. № дубликата  | 876 |
| Изм. № подлинника |     |

9. Технические условия - по ОСТ 1 00656-81.

Пример наименования и обозначения сердечника заклепки типоразмера 7:

Сердечник 7-ОСТ 1 10639-72

③ Зам. Изв. № 8477



OBORONSTAL.RU

|        |      |      |
|--------|------|------|
| № изм. | 3    | 5    |
| № изв. | 8477 | 9680 |

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Инв. № дубликата  |     |
| Инв. № подлинника | 876 |

| Технологические операции                    | Состав раствора, г/л   | Режим                                    |                      | Примечание  |
|---|--|--|----------------------|---|
|   |  | Температура раствора (воды, воздуха), °С | Время обработки, мин |   |
| 1. Химическое обезжиривание в растворе      | Тринарийфосфат - 30-70<br>Углекислый натрий - 20-25<br>Едкий натр - 5-15<br>Жидкое стекло - 10-20  | -  | -                    | Изделия насыщаются в сетчатое ведро из нержавеющей стали, погружаются в ванну с раствором |
| 2. Промывка после химического обезжиривания | -  | 40-50                                    | 0,5-1                |   |
|   |  | -  | 0,5-1                |   |
| 3. Удаление некоррозионно-стойкого слоя     | Азотная кислота - 80-140   | Комнатная                                | 150-180              |   |
| 4. Промывка в холодной воде                 | -  | -  | 0,5-1                |   |
| 5. Пассивация                               | Азотная кислота<br>ХЧ, Ч, ЧДА<br>ГОСТ 4461-77 - 175-180<br>Калий двухромовокислый ХЧ, Ч, ЧДА<br>ГОСТ 4220-75 - 20-25<br>Вода дистиллированная или обессоленная | 45-55                                    | 20-30                |   |

6-6 СЧ.546.83 Ломова 02.03.83 Лесу.

OBORONSTAL.RU

Продолжение

|                   |     |
|-------------------|-----|
| Инв. № дубликата  |     |
| Инв. № подлинника | 878 |

|        |      |      |
|--------|------|------|
| № изм. | 3    | 5    |
| № изв. | 8477 | 9680 |

| Технологические операции                                  | Состав раствора, г/л        | Режим                                    |  | Примечание |
|---|-----------------------------|--|--|------------|
|   |                             | Температура раствора (воды, воздуха), °C | Время обработки, мин                                   |            |
| 6. Промывка после пас-сивации                             | -                           | -  | 0,5-1  |            |
|   |                             | -  | До полного удаления ос-татков пас-сивирующего раствора |            |
| 7. Сушка деталей в центрифуге или в сушильном шкафу       | -                           | 120                                      | 30   |            |
| 8. Промывка для обезжиривания                             | Бензин Б-70 по ГОСТ 1012-72 | -  | -  |            |
| 9. Сушка на воздухе                                       | -                           | -  | 30   |            |
| 10. Промывка в смеси растворителей                        | Ксилол - 40%                | -  | -  |            |
|   | Ацетон - 30%                | -  | -  |            |
|   | Этилцеллозольв - 30%        | -  | -  |            |
| 11. Сушка на воздухе после промывки в смеси растворителей | -                           | -  | 30   |            |

Б-6 04.546.83 Москва 03.03.83 Телес-

Продолжение

|                   |     |        |      |      |  |  |  |  |  |
|-------------------|-----|--------|------|------|--|--|--|--|--|
| Инв. № дубликата  |     | № изм. | 3    | 5    |  |  |  |  |  |
| Инв. № подлинника | 876 | № изв. | 8477 | 9670 |  |  |  |  |  |

| Технологические операции              | Состав раствора, г/л | Режим                                    |                      | Применение   |
|---------------------------------------|----------------------|--|----------------------|--|
|                                       |                      | Температура раствора (воды, воздуха), °C | Время обработки, мин |  |
| 12. Нанесение состава ВАП-2 окунанием | -                    | -  | -                    | Сетка с деталями погружается в состав, встряхивается; детали высыпаются на сетчатое приспособление для сушки |
| 13. Сушка                             | -                    | 18-35                                    | 1 час                | После выдержки при температуре 200°C в течение 1 часа детали должны охлаждаться на воздухе                   |
|                                       |                      | 250                                      | 30                   |  |

2.2 Покрытие должно быть сплошным, без подтеков. Допускается непрокрытые в местах контакта деталей друг с другом и с приспособлением.

2.3. Толщина покрытия обеспечивается технологическим процессом.



3. ПРИГОТОВЛЕНИЕ СОСТАВА ВАП-2

3.1. Для приготовления состава ВАП-2 применяется двусернистый молибден марки ДМ1 по ТУ 48-19-133-85.

OBORONSTAL.RU

3.2. Приготовление состава ВАП-2 производится в следующем порядке :

- двусернистый молибден с размерами частиц 4 мкм прокаливается при температуре 300°С в течение 2 ч. Прокаливание должно производиться непосредственно перед перемешиванием;

- в металлическом барабане смешиваются эпоксидный лак ЭП-074 по ТУ 6-10-1030-76 с двусернистым молибденом в соотношении одна часть сухого вещества лака и две части двусернистого молибдена ( 1 : 2 );

- барабан загружается стальными шарами диаметром 10 мм при весовом соотношении лака и стальных шаров 1:3 и закрывается завинчивающейся крышкой. Затем барабан помещается на механическую мешалку, и смесь тщательно перемешивается со скоростью 100-120 об/мин в течение 1-2 ч.

3.3. Пленкообразующий состав готовится перед применением. Хранить состав допускается не более двух месяцев в герметичной таре из коррозионно-стойкой стали или полиэтилена.

3.4. В состав смеси входят следующие растворители :

- ацетон - 30% ;
- этилцеллозольв - 30% ;
- ксилол - 40%.

Смеси составляются по объему.

3.5. При нанесении покрытия толщиной 5-8 мкм компоненты берутся в следующем количестве :

- пленкообразующий состав - 100 г ;
- смесь растворителей - 120 мл .

3.6. Применяемые растворители - ксилол по ГОСТ 9949-76, ацетон по ГОСТ 2603-79, этилцеллозольв по ГОСТ 8313-88, ТУ 6-09-3222-79 - должны иметь следующие степени очистки : ХЧ, Ч, ЧДА.

3.7. Отливание приготовленной смазки из емкости, в которой хранится смазка, без тщательного перемешивания перед отливанием не допускается.

3.8. Все инструменты (емкости, шпатель и т.д.), находящиеся в контакте с пленкообразующим составом, должны содержаться в чистоте. После каждого использования инструмент должен быть тщательно промыт в ацетоне.

③ Нов. Изв. № 8477

|                   |      |      |      |
|-------------------|------|------|------|
| № изм.            | 3    | 4    | 6    |
| № изв.            | 8477 | 9624 | 9884 |
| Инв. № дубликата  | 876  |      |      |
| Инв. № подлинника |      |      |      |

6-6 01.437.91 Комов 31.01.91



## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| №<br>Изм. | Номер позиции       |                 |               | Анну-<br>лиро-<br>ванных | Номер<br>Изм.<br>об<br>Изм." | Подпись      | Дата     | Срок<br>введения<br>изменения |
|-----------|---------------------|-----------------|---------------|--------------------------|------------------------------|--------------|----------|-------------------------------|
|           | Изме-<br>ненных     | Заме-<br>ненных | Новых         |                          |                              |              |          |                               |
| 1         | 1, 2, 3             | -               | -             | -                        | 6237                         | <i>Ван -</i> | 28.10.75 | 01.07.76                      |
| 2         | 2                   | -               | -             | -                        | 7140                         | <i>Ван -</i> | 26.01.78 | 01.01.79                      |
| 3         | 1, 4, 5,<br>6, 7    | 2, 3, 8,<br>9   | 10, 11,<br>12 | -                        | 8477                         | <i>Ван -</i> | 24.09.81 | 01.07.82                      |
| 4         | 1, 4, 5,<br>10      | 2               | -             | 3                        | 9624                         | <i>Ван -</i> | 18.11.85 | 01.07.86                      |
| 5         | 2, 3                | -               | -             | -                        | 9680                         | <i>Ван -</i> | 04.06.86 | 01.01.87                      |
| 6         | 1, 2, 3,<br>4, 5, 9 | -               | -             | -                        | 9884                         | <i>Ван -</i> | 11.05.90 | 01.01.91                      |

③ Нов. Изв. № 8477

Б-В см. 437.91 Ломова 31.01.91 *Ван -*