

УДК 629.7.028

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 38016-80

ФУТОРКИ

На 6 страницах

Технические условия

Взамен 76МТУ56

ОКП 75 9559

~~Продлен 1986 г.~~

~~Срок действия продлен до 01.01.86~~

*Сметно ограничен срок действия (пункт 1-36)*

Распоряжением Министерства от 28 декабря 1980 года № 087-16

срок действия установлен с 1 января 1982 года  
до 1 января 1987 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на футорки, предназначенные для образования резьбовых гнезд в деталях из алюминиевых и магниевых сплавов.

Име. № дубликата

Име. № подлинника

Изм.

№ 124

1

9593

2

9678

3

9678

1. Технические требования.

1.1. Футорки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и резьбы, резьбам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Основные материалы и их заменители, применяемые для изготовления футорок должны соответствовать активно-технической документации на полуфабрикаты, указанной в табл. 1. Идентификационные материалы и полуфабрикаты должны быть подтверждено сопроводительными документами (сертификатами, анализами и т.п.).

Таблица 1

Марка материала	Нормативно-техническое обозначение на полуфабрикаты	
	Техническое обозначение	Сортмент
38ХА 30УГСА	ТУ 14-1-050-74	ГОСТ 7417-75
13Х11Н2В2МФ-Ш	ТУ 14-1-3297-82	ГОСТ 3580-74
13Х11Н2В2МФ-СВ9-1	ТУ 14-1-1791-76	ГОСТ 7417-75
Л63	ГОСТ 3580-73	

1.3. Получается ссылка стали 38ХА стали 30УГСА, стали 13Х11Н2В2МФ-Ш стали 13Х11Н2В2МФ, латуни ЛС59-1 латуни Л63.

1.4. Производство футорок из стали должно соответствовать указанной в стандартах конструкции и размеров, футорок из латуни - указанной в стандартах на материал футорок. Должна быть проверка термической обработки стальных футорок контролем твердости.

1.5. Футорки должны иметь антикоррозионные покрытия, указанные в стандартах конструкции и размеров.

Если стандарт конструкции и размеров разрешает применять другие виды покрытий, то они должны выбираться по табл. 2 настоящего стандарта. Толщина металлических покрытий 2 - 3 мм.

Вид покрытия выбирает конструктор исходя из условий эксплуатации футорок.

Структура наименования и обозначения футорок с покрытиями выбранными по табл. 2, должна соответствовать установленной стандартами конструкции и размеров, но если условное обозначение покрытия вводится в обозначение футорок, то оно обозначением стандарта, например: Футорка 16-12-22-Ш-Л63-ОСТ 1 38007-80\*, Футорка 16-12-22-Л-ОСТ 1 38008-80\* и т.п.

\* С учетом дополнения к табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Марка материала	Вид покрытия по ГОСТ 9,306-85		Отраслевая инструкция
	Наименование	Обозначение	
38ХА	Цинковое с радужным хромированием	Ц.хр	ПИ 1.2.046-77 ПИ 1.2.084-78
	Цинковое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Ц.фос.окс	
	Кадмиевое с радужным хромированием	Кд.хр	ПИ 1.2.048-78 ПИ 1.2.013-77
	Кадмиевое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Кд.фос.окс	
	Химическое окисное	Хим.Окс	
Химическое фосфатное, хромированное и пропитанное маслом	Хим.Фос.хр.лрм		
13Х11Н2В2МФ-Ш, 13Х11Н2В2МФ ЛС59-1, Л63	Медное	М	ПИ 1.2.046-77 ПИ 1.2.026-77 ПИ 1.2.151-80
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	

## П р и м е ч а н и е.

С целью сокращения структуры обозначения стандартной детали, обозначение вида дополнительной обработки покрытий "хр" (хромирование) в обозначение детали не включать.

1.6. Покрытия должны наноситься в соответствии с требованиями действующих отраслевых инструкций (см. табл. 2).

Допускается частичное отсутствие покрытия на поверхности резьбы.

1.7. Дополнительные защитные и защитно-декоративные покрытия футорок должны назначаться разработчиком в конструкторской документации на изделие, в котором применены футорки.

1.8. После покрытия шероховатость поверхностей футорок не контролировать.

1.9. На поверхности футорок не должно быть трещин, волосовин, заусенцев, рисок, вмятин, плен и других механических повреждений.

Допускаются вмятины и следы от инструмента в пределах половины допуска на проверяемый размер.

1.10. Внутренняя резьба - по ОСТ 1 00105-83. Сбег и фаска наружной и внутренней резьбы и проточка (тип I) наружной резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Резьба должна быть чистой, не иметь заусенцев, вмятин и сорванных ниток.

Допускается:

- закругление вершины профиля с сохранением размеров внутреннего диаметра внутренней резьбы и наружного диаметра наружной резьбы;

...внутреннего диаметра... и углубление наружного диаметра...  
...до 0,05 мм на длине двух диаметрных диаметров от одного из торцов...  
...васок резьбы под углом 60° на глубину 0,25...  
...острой кромки первого ватка резьбы.

Допускается отклонение от герметичности...  
...допускается отклонение от герметичности...  
...допускается отклонение от герметичности...

- 0,05 мм - для диаметра резьбы 1 мм
- 0,08 мм - для диаметра резьбы 2 и 10 мм
- 0,10 мм - для диаметра резьбы свыше 10 мм

...допускается отклонение от размера...  
...допускается отклонение от размера...  
...допускается отклонение от размера...

## 2. Правила приемки.

2.1. Для контроля качества функции требованиям настоящего стандарта устанавливается...  
...для контроля качества функции требованиям настоящего стандарта устанавливается...

2.2. Буторки для проверки представляются партией. Партией должна состоять из буторок...  
...буторки для проверки представляются партией. Партией должна состоять из буторок...

Количество буторок в партии должно быть не менее 10 шт.

2.3. Проверочные испытания...  
...проверочные испытания...  
...проверочные испытания...

- а) контроль внешнего вида
- б) контроль размеров

2.4. Контроль...  
...контроль...  
...контроль...

2.5. Если при контроле внешнего вида и размеров будет обнаружено более трех буторок...  
...Если при контроле внешнего вида и размеров будет обнаружено более трех буторок...  
...Если при контроле внешнего вида и размеров будет обнаружено более трех буторок...

Расчеты...  
...расчеты...  
...расчеты...

2.6. Партии буторок, одобренные по внешнему виду и размерам, могут быть...  
...Партии буторок, одобренные по внешнему виду и размерам, могут быть...  
...Партии буторок, одобренные по внешнему виду и размерам, могут быть...

## 3. Методы контроля.

3.1. Контроль внешнего вида...  
...контроль внешнего вида...  
...контроль внешнего вида...

3.2. Контроль размеров...  
...контроль размеров...  
...контроль размеров...

3.3. Контроль качества термической обработки...  
...контроль качества термической обработки...  
...контроль качества термической обработки...

значения  $\sigma_B$ . Контроль твердости стальных футорок проводится по ГОСТ 9012-59, ГОСТ 9013-59. Группа контроля 4 по ОСТ 1 00021-78, но не более 25 штук от каждой термически обрабатываемой партии деталей; в партии деталей менее 500 штук допускается проверять не более 3% деталей или проводить контроль на образцах-свидетелях.

Твердость проверять до покрытия на торцах футорок.

Соответствие значения твердости значению  $\sigma_B$ , указанному в стандартах конструкции и размеров, устанавливать по ОСТ 1 90005-83 и отраслевой инструкции № 1029-75. Если перевод значений твердости в значения  $\sigma_B$  отсутствует, то проверку термической обработки проводить определением  $\sigma_B$  на образцах-свидетелях.

#### 4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать группу наружной резьбы футорки на торце, не ввертываемом в корпус:

- одной точкой или риской - для резьбы группы I;
- двумя точками или рисками - для резьбы группы II.

Диаметр точки и ширина риски должны быть не более 0,8 мм, глубина точки или риски - не более 0,5 мм.

Допускается маркировать группу наружной резьбы футорки нитролаком одной полоской:

- красного цвета - для резьбы группы I;
- синего цвета - для резьбы группы II.

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

4.3. Упаковка готовой продукции - по ГОСТ 18160-72.

Допускается:

- не консервировать детали, имеющие антикоррозионные покрытия;
- составлять один сертификат на несколько партий деталей, поставляемых одновременно в нескольких ящиках одному 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.

4.5. Консервация и упаковка деталей, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом, - по ОСТ 1 90086-73, для районов Крайнего Севера и отдаленных районов - по ГОСТ 15846-79.

4.6. Детали хранить на стеллажах, установленных в сухом помещении.

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок действия изменения
	Измe- ненных	Замe- ненных	Новых	Ану- лиро- ванных				
1	1, 2, 3, 4, 5	-	-	6	9593	<i>Ав</i>	<i>27.02.85</i>	01.07.85
3	1	—	—	—	11829	<i>Ав</i>	<i>26.03.97</i>	

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ОСТ 1 38007-80	Ф у т о р к и. Конструкция и размеры . . . . .	1
ОСТ 1 38008-80		
ОСТ 1 38009-80		
ОСТ 1 38010-80	Футорки с буртиком. Конструкция и размеры . . . . .	6
ОСТ 1 38011-80		
ОСТ 1 38012-80		
ОСТ 1 38013-80	Футорки с буртиком глухие. Конструкция и размеры . .	11
ОСТ 1 38014-80		
ОСТ 1 38015-80		
ОСТ 1 38016-80	Ф у т о р к и. Технические условия . . . . .	16

Меня.  
№ 95903

106

Имя. № документа  
Изм. № документа