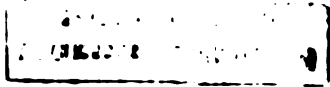


Верно:

*В.М. 29.04.86*



УДК 629.7.054-2

Группа 915

*ОКСУ 7574*

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 02578-86

**ДЕТАЛИ МЕХАНИЧЕСКИХ  
И ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИХ  
ПРИБОРОВ**

На 5 страницах

Введен впервые

**Общие требования к изготовлению**

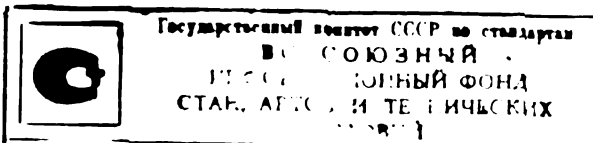
№ изм.  
№ изв.

Распоряжением Министрства от 23 апреля 1986 № 298-06

*срок введения условий с 1 января 1987г*

Настоящий стандарт устанавливает требования к изготовлению деталей из металлов, пластмассы, резины, органического стекла, гетинакса, текстолита, стеклотекстолита, кожи, войлока, текстиля, фторопластовой пленки, лавоткани, фибры, картона, бумаги и слюды механических и электромеханических приборов.

Стандарт не устанавливает требования к изготовлению деталей печатных плат.



Государственный комитет СССР по стандартам  
ВНЕСОЮЗНЫЙ  
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ФОНД  
СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ  
УСЛОВИЙ

ЗАРЕГИСТРИРОВАН В РЕЕСТРЕ  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ

*86.0520 № 838.0162*

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали приборов должны изготавливаться по рабочим чертежам с учетом требований настоящего стандарта.

Требования, не вошедшие в стандарт или отличные от него, должны быть указаны на чертеже.

В технических требованиях чертежей дается ссылка: "Общие требования - по ОСТ 1 02578-86."

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

1.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров расположения отверстий -  $\pm 2^\circ$ .

1.4. Выход резьбы (сбеги, надрезы, надкааты, проточки и фаски) - по ОСТ 1 00010-81. Проточка - тип 1.

1.5. Резьба должна быть полной и чистой.

Не допускаются рваные и выкрошенные поверхности резьбы.

1.6. Допускаются следы закатов, а также отсутствие фаски на конце стержня на деталях с резьбой, выполненной методом накатки.

1.7. На сквозных шпоночных пазах в местах захода и выхода инструмента на длину, равной не более половины ширины паза, измерение ширины паза не производится.

1.8. На поверхностях деталей не допускаются трещины, расслоения материалов, рваные кромки, сколы, вмятины и риски, размеры которых выходят за пределы параметров шероховатости поверхности, указанных на чертеже.

1.9. Резьбовые поверхности должны быть предохранены при нанесении лакокрасочного покрытия.

Допускается наличие краски на величину одного витка от окрашиваемой поверхности, если не нарушаются условия свинчиваемости.

1.10. На поверхностях деталей не допускаются коррозия и эрозия.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ К ДЕТАЛЯМ, ИЗГОТОВЛЕННЫМ ИЗ МЕТАЛЛОВ

2.1. При изготовлении деталей из листового материала вырубкой (лентки, наконечники, контакты, шайбы) допуск плоскостности поверхности - не более 20 % толщины материала.

2.2. При изготовлении деталей вытяжкой и выдавливанием не допускаются гофры и следы от переходов, размеры которых более предельного отклонения толщины материала.

№ изм

№ изв

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

2.3. При изготовлении деталей холодной обработкой давлением следы от инструмента - не более  $Rz = 80$  мкм по ГОСТ 2789-73.

2.4. На поверхностях деталей, изготовленных горячей штамповкой или свободной ковкой, не должно быть окалмы и облоя.

2.5. На поверхностях деталей, изготовленных из коррозионно-стойких сталей, после термической обработки не должно быть окалмы.

2.6. Изготовление деталей из алюминиевых сплавов:

- АЛ2, АЛ9 и АЛ32 литьем под давлением - по ОСТ 1 80020-83;

- АЛ2 и АЛ9 литьем по выплавляемым моделям - по ОСТ 1 80032-83.

Группа контроля III - по ОСТ 1 90074-72.

Термическая обработка Т2 - по ОСТ 1 90088-80.

2.7. Изготовление деталей из литейных углеродистых и легированных сталей литьем по выплавляемым моделям - по ОСТ 1 80059-83.

2.8. Неуказанные литейные радиусы - не более 1 мм.

2.9. Литейные уклоны деталей, изготовленных из алюминиевых сплавов - не более  $1^\circ$ .

2.10. Предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей деталей, изготовленных литьем, ЛтЗ - по ОСТ 1.41154-82.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ К ДЕТАЛЯМ, ИЗГОТОВЛЕННЫМ ИЗ ПЛАСТМАСС

3.1. Неуказанные на чертеже радиусы - не более 1 мм.

3.2. Неуказанные предельные отклонения размеров от 1 мм и выше - Н14,  
 $h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .

3.3. Остальные требования - по ОСТ 1 80063-73.

### 4. ТРЕБОВАНИЯ К ДЕТАЛЯМ, ИЗГОТОВЛЕННЫМ ИЗ РЕЗИНЫ

4.1. Неуказанные предельные отклонения размеров от 1 мм и выше - Н14,  
 $h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .

4.2. Остальные требования - по ОСТ 38.05347-84.

5. При изготовлении деталей из органического стекла не допускается образование микротрещин и "серебристости".

6. При изготовлении деталей из гетинакса, текстолита и стеклотекстолита после механической обработки допускаются поверхностные сколы и расслоения.

Ширина сколов и расслоений приведена в таблице.

№ изм.  
№ изв.

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

мм

Толщина материала	Ширина сколов и расслоений, не более
0,5	0,3
0,8	0,4
1,0	0,5
1,5	1,0
2,0	1,2
2,5	1,4
3,0	1,7

7. При изготовлении деталей (пластины, прокладки, шайбы, диски и др.) из кожи, войлока, текстиля, фторопластовой пленки, лакотками, фибры, картона, бумаги и споды размеры должны обеспечиваться инструментом.

№ изм

№ изв

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

