

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

АРМАТУРА ДЛЯ АМОРТИЗАТОРОВ КОРАБЕЛЬНЫХ  
АКСС-М

## Технические условия

Inserts for ship shock absorbers AKCC-M.  
SpecificationsГОСТ  
17053.2—80Взамен  
ГОСТ 17053—71 в части  
разд. 1—6 для арматуры

ОКП 25 3212

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 мая 1980 г. № 2447 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.  
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

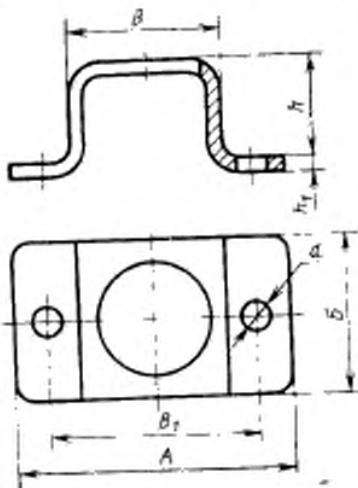
Настоящий стандарт распространяется на металлическую арматуру (скобу, несущую планку, опорную планку), предназначенную для изготовления резинометаллических корабельных сварных со страховкой маслостойких амортизаторов АКСС-М.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, основные параметры и размеры металлической арматуры должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—3.

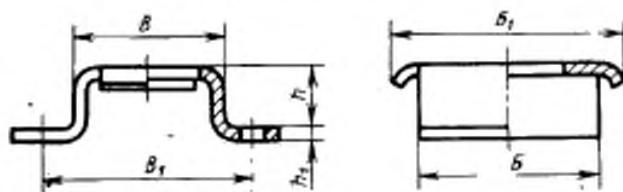
Размеры и предельные отклонения, не указанные в настоящем стандарте, должны соответствовать рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Скоба бескозырькового амортизатора



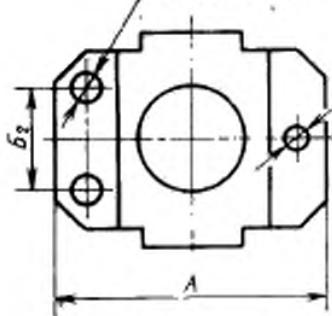
Черт. 1

Скоба козырькового амортизатора



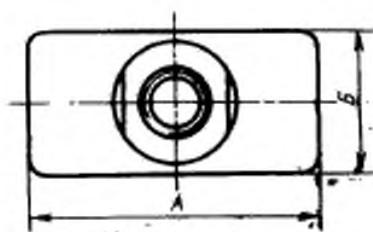
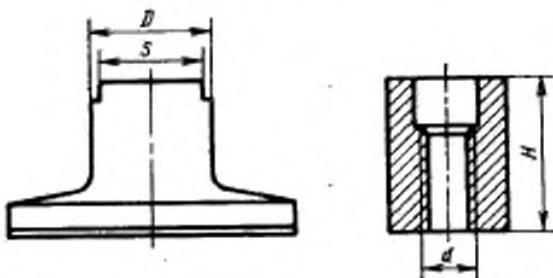
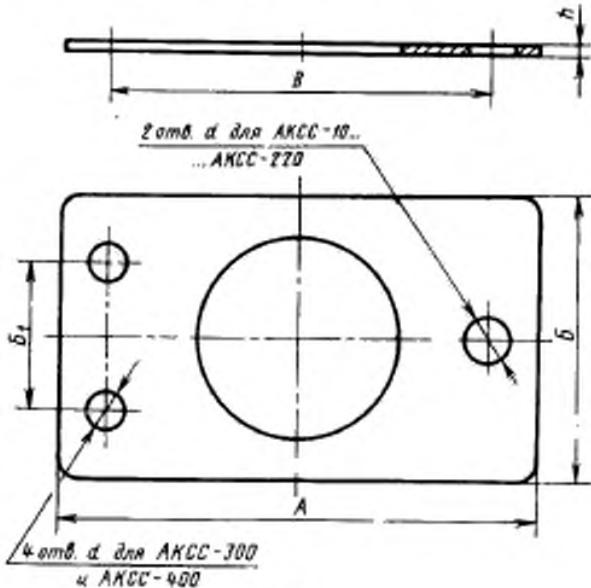
4 отв. d для АКСС-300М  
и АКСС-400М

2 отв. d для  
АКСС-160М и АКСС-220М



Черт. 2

## Несущая планка

Черт. 3  
Опорная планка

Черт. 4

Таблица 1

Обозначение амортизатора	A	B	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub> ( $\delta_{0+}$ откл. по бл. 4)	Размеры в мм			d (пред. откл. по бл. 16)	d (пред. откл. по бл. 16)	Масса 1 шт. (справочная), кг
					B <sub>3</sub> ( $\delta_{0+}$ откл. по бл. 4)	B <sub>4</sub> ( $\delta_{0+}$ откл. по бл. 4)	B <sub>5</sub> ( $\delta_{0+}$ откл. по бл. 4)			
AKCC-10M, AKCC-10M-1	70	35	—	40	54	—	3	27	7	0,075
AKCC-15M, AKCC-15M-1	70	40	—	48	68	$\pm 0,2$	4	30	9	0,100
AKCC-25M, AKCC-25M-1	85	55	—	56	80	—	—	32	—	0,170
AKCC-40M, AKCC-40M-1	100	65	—	76	100	—	5	41	11	0,290
AKCC-60M, AKCC-60M-1	120	70	—	80	112	—	—	45	13	0,400
AKCC-85M, AKCC-85M-1	140	85	—	86	125	$\pm 0,3$	7	38	—	0,550
AKCC-120M, AKCC-120M-1	145	90	108	81	115	—	—	34	—	0,700
AKCC-160M, AKCC-160M-1	150	100	118	86	120	—	6	36	15	0,760
AKCC-220M, AKCC-220M-1	155	105	125	60	88	$\pm 0,3$	—	—	—	1,000
AKCC-300M, AKCC-300M-1	175	110	130	65	96	140	—	40	17	1,150
AKCC-400M, AKCC-400M-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Причечание. Размер, обозначенный знаком  $\pm$ , является справочным.

Пример условного обозначения скоба амортизатора под нагрузку 245 Н (25 кгс) из стали общепринятого качества:

То же, из высоколегированной стали:

С 25 ГОСТ 17053.2-80

С 25—1 ГОСТ 17053.2-80

Таблица 2

Несущая пластина  
Размеры в мм

Обозначение амортизатора	Размеры по ГОСТ			$S$ (прев. по ГОСТ)	$H$ (прев. по ГОСТ)	Масса 1 шт., кг
	$A$	$B$	$D$			
AKCC-10M, AKCC-10M-1	35	16	16	14	M8-7H	27
AKCC-15M, AKCC-15M-1	40	16	16	17	M10-7H	32
AKCC-25M, AKCC-25M-1	55	20	20	22	M12-7H	35
AKCC-40M, AKCC-40M-1	65	25	25	27	M14-7H	42
AKCC-60M, AKCC-60M-1	70	40	32	32	M16-7H	46
AKCC-85M, AKCC-85M-1	85	45	35	32	M18-7H	42
AKCC-120M, AKCC-120M-1	90	50	40	36	M22-7H	42
AKCC-160M, AKCC-160M-1	100	50	45	41	M24-7H	47
AKCC-220M, AKCC-220M-1	105	50	50	41	M27-7H	47
AKCC-300M, AKCC-300M-1	110	58	50	41		1,000
AKCC-400M, AKCC-400M-1						0,044
						0,047

Пример условного обозначения несущей пластины из стали обыкновенного качества:

ПН 25 ГОСТ 17053.2-80

Таблица 3

Опорная пластина  
Размеры в мм

Обозначение амортизаторов	A		B		B		A <sup>*</sup>	$\frac{d}{(0.94 \pm 0.04) H^4}$	Масса 1 шт., (справочное), кг
	Прил. откл. № 14	Прил. откл. № 14	$\beta_1$ (пред. откл. 1.03)	Номин.	Прил. откл.				
AKCC-10M, AKCC-10M-1	70	35	—	54	—	2	7	0,025	0,031
AKCC-15M, AKCC-15M-1	—	40	—	68	±0,2	—	9	0,050	—
AKCC-25M, AKCC-25M-1	85	55	—	80	—	—	—	0,110	—
AKCC-40M, AKCC-40M-1	100	65	—	100	—	3	11	0,140	—
AKCC-60M, AKCC-60M-1	120	70	—	112	—	—	—	0,200	—
AKCC-85M, AKCC-85M-1	140	85	—	115	—	—	13	0,500	—
AKCC-120M, AKCC-120M-1	145	90	—	120	±0,3	6	15	0,600	—
AKCC-160M, AKCC-160M-1	150	100	—	125	—	—	—	0,700	—
AKCC-220M, AKCC-220M-1	155	105	60	140	—	—	17	0,750	—
AKCC-300M, AKCC-300M-1	175	110	65	—	—	—	—	—	—
AKCC-400M, AKCC-400M-1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. Размер, обозначенный знаком  $\pm$ , является справочным.

При мер условного обозначения опорной пластины амортизатора стали обыкновенного качества:

То же, из высоколегированной стали:

ПО 25 ГОСТ 17053.2-80

ПО 25-1 ГОСТ 17053.2-80

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Арматура должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Материал, применяемый для изготовления арматуры, должен соответствовать указанному в табл. 4.

Таблица 4

Наименование детали арматуры	Тип амортизатора	Материал
Скоба	АКСС-М	Ст 3 по ГОСТ 380-71. Взамен стали марки Ст 3 допускается применять стали марок СТ 4 по ГОСТ 380-71, сталь 20 и сталь 25 по ГОСТ 1050-74
	АКСС-М-1	Сталь ЮЗ по нормативно-технической документации
Несущая планка	АКСС-М	Сталь 10 по ГОСТ 1050-74. Взамен стали марки сталь 10 допускается применять стали марок сталь 20 по ГОСТ 1050-74, Ст 3 по ГОСТ 380-71 и при изготовлении заготовок методом точного литья — сталь 35Л, сталь 25Л, сталь 45Л по ГОСТ 977-75
	АКСС-М-1	
Опорная планка	АКСС-М	Ст 3 по ГОСТ 380-71. Взамен стали марки СТ 3 допускается применять стали марок сталь 20 и сталь 25 по ГОСТ 1050-74
	АКСС-М-1	Сталь ЮЗ по нормативно-технической документации

2.3. На поверхности арматуры не допускаются отклонения, превышающие указанные в табл. 5.

2.4. Кромки арматуры должны быть притуплены и закруглены радиусом не менее 0,5 мм. Опорная планка не должна иметь погибов.

Необрезиниваемые кромки арматуры допускается закруглять или притуплять радиусом не менее 0,3 мм.

2.5. Поверхность арматуры должна быть без цвета побежалости, ржавчины и окалины.

2.6. Допускается внешний вид арматуры устанавливать по контрольному образцу.

2.7. Арматура должна быть обработана на дробеструйном аппарате и очищена от дроби сжатым воздухом.

Таблица 5

Наименование отклонения	Размер отклонения
1. Посторонние включения, трещины, заусенцы	Не допускаются
2. Задиры	То же
3. Следы от гибки на поверхности скоб	В пределах допусков на размеры
4. Гребешки от скола металла на внутренних поверхностях отверстий в скобах и опорных планках высотой, мм, не более	0,8
5. Утонение боковых стенок скоб, % от толщины исходного материала, не более	15
6. Раковины и поры глубиной, мм, не более	0,5

#### Приложения:

- На деталях арматуры, изготовленных из стали ЮЗ, не допускаются забоины, следы резца и калильника глубиной более 0,5 мм.
- На деталях арматуры, изготовленных из стали марки ЮЗ, допускаются: окисные пленки, образующие темные пятна, которые возникают при изготовлении сортамента (полосы), допускаемые технической документацией на поставку материала; непараллельность боковых поверхностей скоб в пределах допусков на толщину материала.

2.8. Партию арматуры комплектуют металлическими дисками из материала арматуры в соответствии с ГОСТ 209-75 в количестве не менее 12 шт.

Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем уменьшать количество поставляемых дисков.

Плавки металла арматуры и металлических дисков, поставляемых в комплекте, могут быть различными.

2.9. По требованию предприятия-изготовителя амортизаторов арматуру комплектуют резьбовыми заглушками для предохранения резьбовых отверстий при обрезинивании.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Арматуру принимают партиями. Партией считают не более 1000 комплектов арматуры одного размера, сопровождаемых одним документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:  
наименование предприятия-изготовителя;

наименование детали, условное обозначение детали и номер чертежа арматуры;  
 марку металла и номер технической документации на него;  
 количество штук;  
 обозначение настоящего стандарта;  
 дату изготовления;  
 количество дисков, приложенных к арматуре;  
 штамп отдела технического контроля.

3.2. Внешний вид и размеры арматуры изготавливатель проверяет на каждом комплекте арматуры, потребитель — на 10% комплектов от партии, но не менее 10 комплектов.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторный контроль на удвоенном объеме выборки, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры арматуры проверяют универсальным или специальным измерительным инструментом (штангенциркуль, микрометр и др.), обеспечивающим необходимую погрешность измерения.

4.2. Внешний вид арматуры проверяют визуально или сравнением с контрольным образцом.

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

5.1. На поверхности арматуры в местах, указанных на черт. 1—3, ударным или искровым способом наносят маркировку: М — для арматуры из стали ЮЗ.

Арматуру из сталей марок СТ 3 и сталь 10 не маркируют.

Допускается наличие на арматуре, в местах, не подлежащих обрезиниванию, маркировки производственного характера, не предусмотренной в п. 5.1 настоящего стандарта, например, номер плавки, метка межоперационного контроля, внутризаводская маркировка и др.

Допускается по согласованию между изготавителем и потребителем не маркировать арматуру, а необходимые данные указывать в сопроводительном документе, вкладываемом в каждое упаковочное место. При этом на арматуре для амортизаторов М-1 маркировать М1.

5.2. Арматуру, кроме арматуры из стали ЮЗ, консервируют по ГОСТ 9.014—78 (группа изделий I, категория условий хранения Л, С и Ж) водным раствором номер 1 технического азотисто-кислого натрия по ГОСТ 19906—74.

Допускаются по согласованию между изготовителем и потребителем другие способы консервации арматуры.

5.3. Арматуру упаковывают в деревянные ящики (ГОСТ 2291-77, ГОСТ 9396-75). Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем упаковывать арматуру в ящики, не предусмотренные настоящим стандартом, предохраняющие арматуру от повреждений и попадания на нее влаги, или в контейнеры.

Арматура должна быть упакована в ящики стопками, завернутыми в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569-79. Стопки должны состоять из равного количества деталей.

Не допускается упаковывать детали арматуры разных размеров в одну упаковку.

При наличии нескольких деталей в комплекте арматуры упаковывание всех деталей производят комплектно в одну упаковку.

5.4. Арматуру, обработанную консервирующими растворами по ГОСТ 9.014-78, завертывают в бумагу по ГОСТ 9569-79, пропитанную 15%-ным раствором нитрита натрия. Сушку консервированных продуктов и бумаги не производят. Применение прошмаленного толя и руберона не допускается. Масса ящика с арматурой должна быть не более 50 кг.

5.5. Транспортную тару маркируют по ГОСТ 14192-77 с дополнительным указанием наименования и номера чертежа детали, количества штук, номера отгрузочной квитанции.

5.6. Арматуру транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

5.7. Арматура должна храниться в упакованном виде и должна быть защищена от воздействия влаги, паров кислот, смазочных масел, загрязнений.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие арматуры требованиям настоящего стандарта при соблюдении транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения арматуры — не ограничен.

---

Редактор Р. С. Федорова

Технический редактор Н. П. Замолодчикова

Корректор А. В. Прокофьева

Пункт 11. Таблица 1. Головку для размеров  $A$ ,  $B$ ,  $B_1$  изложить в новой редакции

Обозначение амортизатора	$A$	$B$	$B_1$ (пред. откл. по $h_{14}$ )
--------------------------	-----	-----	----------------------------------

Таблицы 2, 3 Головка. Для размеров  $A$  и  $B$  исключить слова: «(пред. откл. по  $h_{14}$ )».

Пункт 2.2. Таблица 4 Графу «Материал» для несущей планки амортизатора АКСС-М после слов «сталь 10» дополнить маркой: «или 25»

Пункт 2.3. Таблицу 5 дополнить пунктом 7:

Наименование отклонения	Размер отклонения
7. Прогиб нижней опорной планки, мм, не более	0,5

(Продолжение см. с. 226)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 17053.2-80)*

Пункты 2.4, 4.1 изложить в новой редакции: «2.4. Кромки арматуры должны быть притуплены и закруглены радиусом не менее 0,3 мм.

4.1. Размеры арматуры проверяют универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерений  $\pm 0,1$  мм».

Пункт 5.2. Второй абзац дополнить словами: «согласованные с разработчиком стандарта».

Пункт 5.3 дополнить словами и абзацем: «Применение просмоленного толя и руберона не допускается. Масса ящика с арматурой должна быть не более 50 кг.

По согласованию с потребителем допускается увеличение массы одного упаковочного места с применением устройства для перемещения подъемными механизмами».

Пункт 5.4 исключить.

Пункт 6.1 после слова «при соблюдении» дополнить словом: «условий».

(ИУС № 4 1987 г.)

---

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта, кроме пп. 2.6, 2.8.1, 2.9, являются обязательными».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа  $B_1$ . Заменить значения: 108 на 106; 118 на 116; 126 на 124; 130 на 128.

Пункт 2.2. Таблица 4. Графа «Материал». Для несущей планки второй абзац изложить в новой редакции: «Сталь 10 по ГОСТ 1050-88. Взамен стали марки 10 допускается применять сталь 20 по ГОСТ 1050-88, сталь 3 по ГОСТ 380-88 и при изготовлении заготовок методом точного литья и литья по выплавляемым моделям — стали 35Л, 25Л и 45Л по ГОСТ 977-88».

Пункт 2.3. Таблица 5. Пункт 7 изложить в новой редакции; дополнить пунктом — 8:

(Продолжение см. с. 210)

Нанесение отклонения	Размер отклонения
7. Допуск плоскости опорной планки, мм, не более	0,5
8. Следы дроби на двух последних витках резьбы иссущей планки	Допускается

Пункт 2.8. Второй, третий абзацы исключить.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.8.1: «2.8.1. Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем уменьшать количество поставляемых дисков.

Плавки металла арматуры и металлических дисков, поставляемых в комплекте, могут быть различными».

Пункт 5.1. Последний абзац. Заменить слова: «на арматуре» на «для арматуры амортизаторов АКСС-М-1 в сопроводительном документе указывают маркировку М».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. Гарантийный срок хранения арматуры — 1 год».

(ИУС № 4 1992 г.)