

ГОСТ 13649—79

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н И Й С Т А Н Д А Р Т

**УШКИ СЪЕМНЫЕ ДЛЯ КОРПУСОВ
НАРУЧНЫХ ЧАСОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б39—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

УШКИ СЪЕМНЫЕ ДЛЯ КОРПУСОВ НАРУЧНЫХ ЧАСОВ

Конструкция и размеры

ГОСТ
13649-79

Spring lugs for the wrist watch cases. Design and sizes

ОКП 42 8911

Дата введения 01.01.81

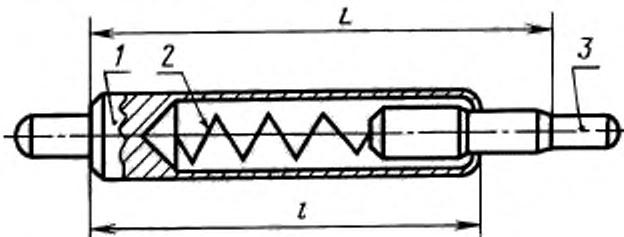
1. Настоящий стандарт распространяется на съемные ушки для корпусов наручных часов (далее — ушки).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Ушки в зависимости от расстояния между лапками A по ГОСТ 12932 должны изготавливаться следующих типов:

- 1 — ушки с одним подвижным штифтом;
- 2 — ушки с двумя подвижными штифтами.

3. Размеры ушек типа 1 должны соответствовать приведенным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение ушек	Код ОКП	Расстояние между лапками A	L		l	Дет. 1 Трубка	Дет. 2 Пружина	Дет. 3 Штифт
			Номин.	Пред. откл.				
			1	1				
			Обозначение деталей					
1-7	42 8911 0264 02	7	7,5	-0,22	6	1-7/1	1-7/2	1-7/3
1-8	42 8911 0265 01	8	8,5		7	1-8/1		
1-9	42 8911 0266 00	9	9,5		8	1-9/1		
1-10	42 8911 0267 10	10	10,5	-0,27	9	1-10/1	1-9/2	1-9/3
1-12	42 8911 0268 09	12	12,5		11	1-12/1		

П р и м е ч а н и е. При сборке ушка должна быть обеспечена возможность перемещения штифта от действия пружины.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

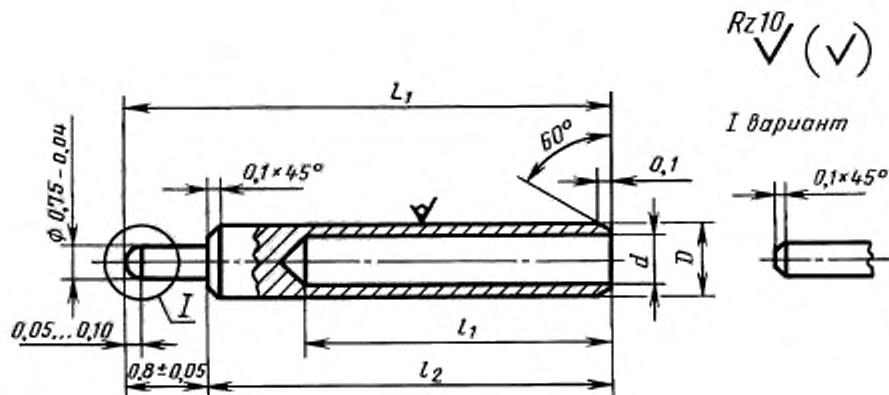
© Издательство стандартов, 1980
 © ИПК Издательство стандартов, 1999
 Переиздание с Изменениями

С. 2 ГОСТ 13649—79

Пример условного обозначения ушка типа I для корпуса с расстоянием между лапками 9 мм:

Ушко I-9 ГОСТ 13649—79

Деталь 1. Трубка



Черт. 2

Таблица 2

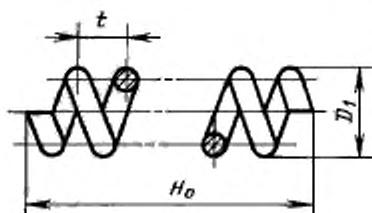
мм

Обозначение трубок	<i>D</i>		<i>d</i>		<i>L₁</i>	<i>l₁</i>		<i>l₂</i>	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1-7/1	1,5		1,15		6,9	5,5	+0,18	6,1	
1-8/1		-0,04		+0,06	7,9			7,1	
1-9/1					8,9			8,1	
1-10/1	1,8		1,30		9,9	6,5	+0,22	9,1	
1-12/1					11,9			11,1	-0,11

Пример условного обозначения трубки ушка I-9:

Трубка I-9/1 ГОСТ 13649—79

Деталь 2. Пружина



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

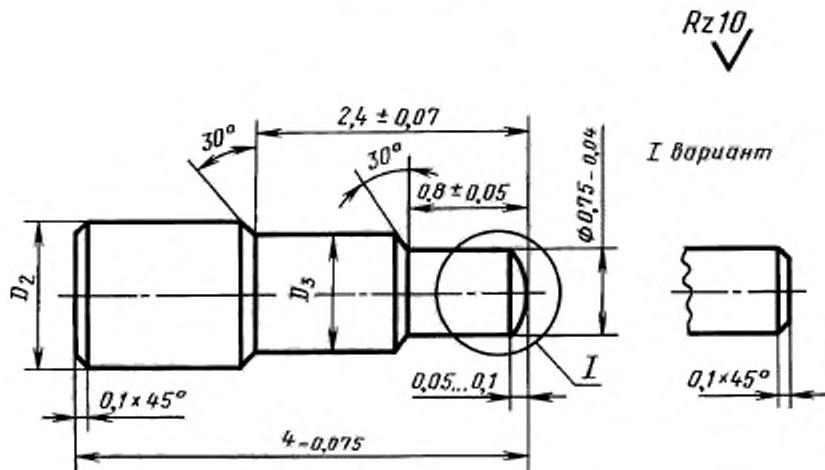
Обозначения пружины	D_1		H_0	t	Число рабочих витков
	Номин.	Пред. откл.			
1-7/2	1,1	—0,14	5	0,6	От 8 до 9
1-9/2	1,2		6	0,7	

Примечание. Допускается прижим крайних витков пружины с изменением числа рабочих витков.

Пример условного обозначения пружины ушек 1-9, 1-10 и 1-12:

Пружина 1-9/2 ГОСТ 13649—79

Деталь 3. Штифт



Черт. 4

Таблица 4

мм

Обозначения штифтов	D_1		D_3	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1-7/3	1,15	—0,020	0,98	—0,04
1-9/3	1,30	—0,045	1,10	

Пример условного обозначения штифта ушек 1-9, 1-10 и 1-12:

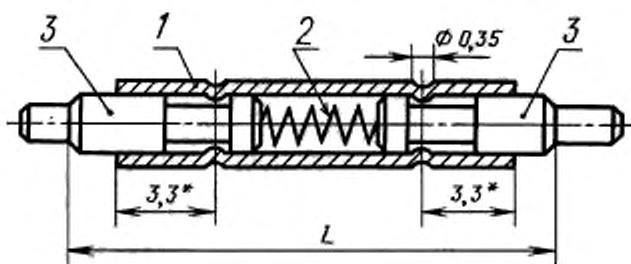
Штифт 1-9/3 ГОСТ 13649—79

4. Трубка и штифт должны изготавляться из латуни марки ЛС63—3т по ГОСТ 19703; покрытие — Н3 по ГОСТ 9.306.

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 4 ГОСТ 13649—79

5. Пружина должна изготавляться из проволоки 1—0,22 по ГОСТ 9389.
 6. Диаметр отверстий в лапках корпуса часов под штифт ушка типа 1 приведен в приложении.
 7. Размеры ушек типа 2 должны соответствовать приведенным на черт. 5—8 и в табл. 5—7.

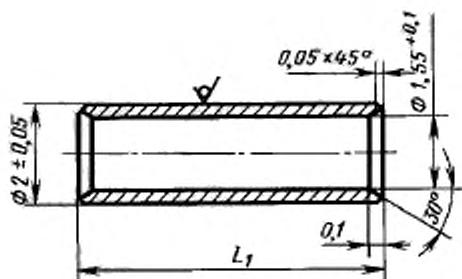


* Размеры для справок.

Черт. 5

Деталь 1. Трубка

$Rz10 \checkmark (\checkmark)$



Черт. 6

Размеры в мм
Приложение 5

Таблица 5

Обозначение ушек	Код ОКП	Расстояние между лапками А	L		Пред. откл.	Дет. 1 Трубка	Дет. 2 Пружина	Дет. 3 Штифт	
			Номин.						
						1	1	2	
			Обозначения деталей						
2-14	42 8911 0269 08	14	14,6	-0,27	2-14/1	2-14/2	2-14/3		
2-16	42 8911 0270 04	16	16,6		2-16/1	2-16/2			
2-18	42 8911 0271 03	18	18,6	-0,33	2-18/1	2-18/2			
2-20	42 8911 0272 02	20	20,6		2-20/1	2-20/2			
2-22	42 8911 0273 01	22	22,6		2-22/1	2-22/2			

Примечание. Допускается вместо керновки производить круговой обжим шириной 0,35 мм.

Пример условного обозначения ушка типа 2 для корпуса часов с расстоянием между лапками 20 мм:

Ушко 2-20 ГОСТ 13649—79

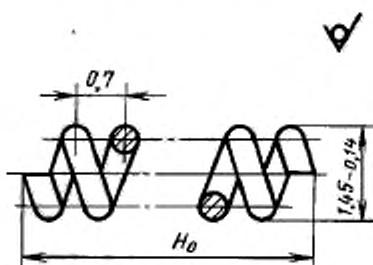
Таблица 6

Обозначения трубок	L_1 , мм	
	Номин.	Пред. откл.
2-14/1	12,6	
2-16/1	14,6	-0,11
2-18/1	16,6	
2-20/1	18,6	-0,13
2-22/1	20,6	

Пример условного обозначения трубы ушка 2-20:

Трубка 2-20/1 ГОСТ 13649—79

Деталь 2. Пружина



Черт. 7

Таблица 7

Обозначения пружин	H_0 , мм	Число рабочих витков
2-14/2	От 6 до 7	От 9 до 11
2-16/2	От 8 до 9	От 11 до 13
2-18/2	От 10 до 11	От 15 до 17
2-20/2	От 12 до 13	От 18 до 19
2-22/2	От 14 до 16	От 20 до 22

П р и м е ч а н и я:

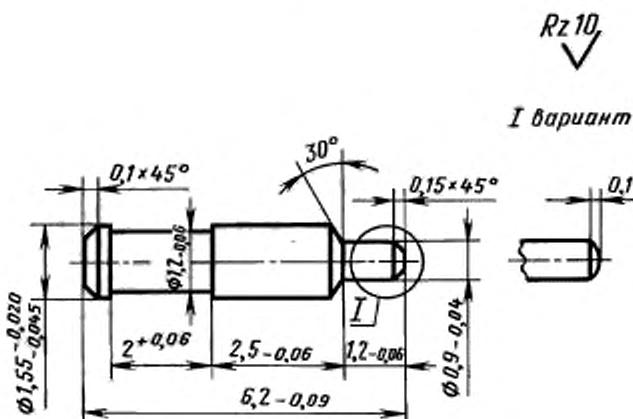
1. Допускается поджим крайних витков пружины с изменением числа рабочих витков.
2. Допускается применение пружины с шагом 0,5 мм с увеличением числа рабочих витков.

Пример условного обозначения пружины ушка 2-20:

Пружина 2-20/2 ГОСТ 13649—79

С. 6 ГОСТ 13649—79

Деталь 3. Штифт



Черт. 8

Условное обозначение штифта ушек типа 2:

Штифт 2-14/3 ГОСТ 13649—79

8. Трубка должна изготавляться из латуни марки Л63 по ГОСТ 11383 или Л96 по техническим условиям; покрытие — Н3 по ГОСТ 9.306.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Пружина должна изготавляться из проволоки 1—0,25 по ГОСТ 9389.

10. Штифт должен изготавляться из латуни марки ЛС63—Зт по ГОСТ 19703; покрытие — Н3 по ГОСТ 9.306.

Допускается для водонепроницаемых корпусов изготовление ушек с трубкой и штифтом из стали марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632 и с пружиной из сплава марки 42ХНТЮА по ГОСТ 10994. В этом случае в условном обозначении ушка и деталей (трубка, штифт и пружина) следует указать букву «С».

Примеры условных обозначений:

Ушко 2С-20 ГОСТ 13649—79

Трубка 2С-20/1 ГОСТ 13649—79

Штифт 2С-14/3 ГОСТ 13649—79

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Размеры отверстий в лапках корпуса часов под штифты ушка типа 2 приведены в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

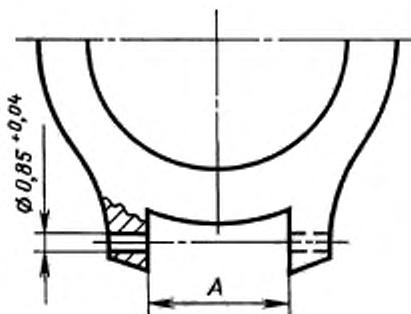
РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ В ЛАПКАХ КОРПУСА ЧАСОВ ПОД ШТИФТЫ УШЕК

1. Размеры отверстий в лапках корпуса часов под штифты ушек типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1, для типа 2 — на черт. 2.

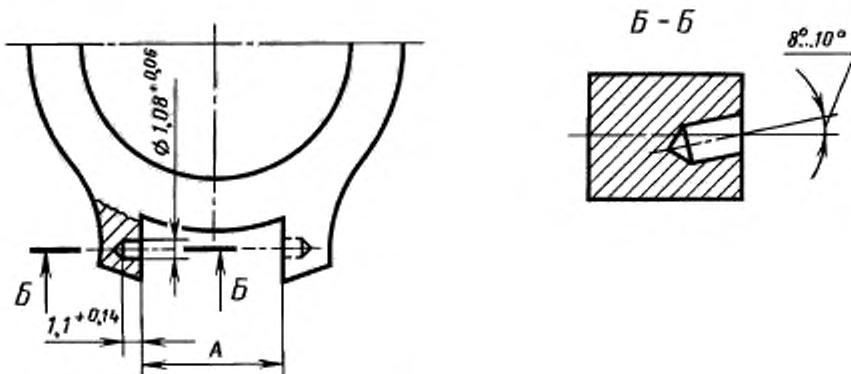
П р и м е ч а н и я:

1. В лапках корпуса часов под штифт ушка типа 1 допускается сверление глухих отверстий. Диаметр, глубину сверления и угол наклона указывают в рабочих чертежах.

2. В лапках корпуса часов под штифты ушка типа 2 допускается сверление сквозных отверстий диаметром $1 +0.06$ мм.



Черт. 1



Черт. 2

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством приборостроения, средств автоматизации и систем управления СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А. И. Чиркина (руководитель темы); И. П. Мельникова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.10.79 № 4142

3. Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 3765—76

4. ВЗАМЕН ГОСТ 13649—72

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	4; 8; 10
ГОСТ 5632—72	10
ГОСТ 9389—75	5; 9
ГОСТ 10994—74	10
ГОСТ 11383—75	8
ГОСТ 12932—67	2
ГОСТ 19703—79	4; 10

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1988 г. (ИУС 12—88)

Редактор Т. С. Шеко
Технический редактор Л. А. Кузнецова
Корректор Е. Ю. Митрофанова
Компьютерная верстка В. Н. Романовой

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 15.03.99. Подписано в печать 06.04.99. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,70.
Тираж 115 экз. С 2516. Зак. 650

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138