



АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

Автомобили, прицепы и полуприцепы

ТОМ I

ЧАСТЬ 2



АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

АВТОМОБИЛИ, ПРИЦЕПЫ И ПОЛУПРИЦЕПЫ

СБОРНИК ГОСУДАРСТВЕННЫХ И ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ
И ОТРАСЛЕВЫХ НОРМАЛЕЙ

Т О М 1

Часть 2

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1974

В сборник «Автомобилестроение. Автомобили, прицепы и полуприцепы» включены государственные и отраслевые стандарты и отраслевые нормы, утвержденные до 1 мая 1974 года.

В стандарты и нормы внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта и нормы, в которые внесены изменения, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных государственных стандартах, а также о принятых к ним изменениях, публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов», об отраслевых стандартах и нормах — в выпускаемом ежеквартально «Информационном указателе отраслевых стандартов (нормалей) автомобилестроения».

ГОСТ
7593—70**АВТОМОБИЛИ ГРУЗОВЫЕ**
Общие требования к окраске

Lorries. General requirements to painting

Взамен
ГОСТ 7593—55

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 25/VIII 1970 г. № 1315 срок введения установлен
с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на грузовые автомобили народнохозяйственного назначения и устанавливает общие технические требования к их окраске.

Окраска автомобилей, предназначенных для работы в особых условиях, по требованию заказчика производится по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2. Окраска автомобиля и отдельных его деталей должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и обеспечивать защиту поверхностей от коррозии.

3. Окраска деталей, узлов и автомобилей в сборе должна производиться в помещении, защищенном от попадания пыли, грязи, влаги и атмосферных осадков. Температура помещений должна быть не ниже 16°C.

4. Температура и рабочие вязкости лакокрасочных материалов, температура и продолжительность сушки окрашенных изделий, а также толщины лакокрасочных пленок устанавливаются технической документацией на лакокрасочные материалы, утвержденной в установленном порядке.

5. Поверхности металлических деталей и узлов, подлежащие окраске, должны быть очищены от продуктов коррозии, окалины, формовочной земли, сварочных брызг, жировых и масляных загрязнений и должны быть сухими.

6. Влажность деревянных деталей должна быть не более 18 %, склеенных — не более 15 % абс. по ГОСТ 9008—64.

Поверхности деревянных деталей, подлежащих окраске, должны быть очищены от пыли, грязи, клея и не должны иметь неровностей и сколов.

7. Металлические поверхности кабин и деталей оперения перед окраской должны быть обезжирены и фосфатированы горячим или холодным способом. В технически обоснованных случаях допускается покрытие фосфатирующим грунтом.

8. Металлические поверхности кабин, оперения и топливных баков должны быть покрыты грунтами или грунтшпатлевками.

9. Наружные металлические поверхности кабин, оперения и топливных баков должны быть окрашены защитно-декоративными эмалями в два слоя по грунту.

Допускается применять мастики для предотвращения коррозии, усиленного истирания и шума, а также окрашивать топливные баки эмалями в два слоя без грунта или в один слой по грунту.

10. Внутренние поверхности кабин, закрываемые обивкой, должны быть загрунтованы или покрыты мастикой без окраски.

11. Для выравнивания наружных поверхностей видимых металлических деталей и узлов допускается местное нанесение пластмасс и шпатлевок.

12. Узлы и детали платформ автомобилей должны быть окрашены защитно-декоративными эмалями.

Деревянные детали платформ должны быть окрашены в два слоя без грунта или в один слой по грунту.

Металлические платформы окрашивают в два слоя по грунту.

13. Ободья и диски колес в сборе, кольца колес, радиаторы и рессоры должны быть окрашены черными эмалями в один слой без грунта.

14. Рамы автомобилей, задние и передние мосты, карданные валы, амортизаторы, детали рулевого управления и другие узлы шасси должны быть окрашены черными эмалями без грунта с обязательной покраской поврежденных мест после сборки автомобиля.

15. Поверхности стальных и чугунных отливок должны быть загрунтованы.

16. Двигатели автомобилей в сборе должны быть окрашены эмалями в два слоя без грунта или в один слой по загрунтованной в отливках поверхности.

17. Поврежденные лакокрасочные покрытия наружных поверхностей электрооборудования после сборки автомобиля должны быть восстановлены.

Окраска электрооборудования производится предприятием-изготовителем электрооборудования по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

18. Крепежные детали, не имеющие покрытия (гальванического и т. п.), должны быть окрашены после сборки эмалями воздушной сушки в цвет, соответствующий цвету узла или деталей.

19. Запасные части кабины и оперения должны поставляться потребителям загрунтованными.

Окраска остальных запасных частей к автомобилям должна быть произведена так же, как и деталь, предназначенных для сборки автомобилей.

20. Пленка лакокрасочных покрытий должна быть сплошной без морщин, пузырей и загрязнений. На наружных поверхностях кабины, оперения и платформы подтеки и отлип не допускаются.

21. Цвет окраски устанавливается предприятием-изготовителем. По требованию заказчика цвет окраски может быть изменен.

22. Перечень лакокрасочных материалов и способы покрытий, применяемых при окраске автомобилей и их деталей, устанавливаются нормативными документами, утвержденными в установленном порядке.

23. Долговечность (срок службы) лакокрасочного покрытия должна соответствовать сроку службы до капитального ремонта грузового автомобиля, установленному технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

24. Предприятие-изготовитель гарантирует сохранность лакокрасочного покрытия в пределах гарантийного срока, установленного на данную модель автомобиля при соблюдении инструкции предприятия-изготовителя по уходу за лакокрасочными покрытиями.

25. При окраске автомобилей контролю подлежат:

применяемые лакокрасочные материалы на соответствие их стандартам и технической документации, утвержденной в установленном порядке;

подготовка поверхностей под окраску в соответствии с требованиями п. 5;

толщина пленки лакокрасочного покрытия и качество окраски в соответствии с требованиями п. 4.

26. Приемка готовой окрашенной продукции производится путем внешнего осмотра деталей, узлов и автомобилей в сборе и контроля толщины пленки лакокрасочного покрытия.

**ПЕРЕЧЕНЬ ГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ
В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ**

| Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. |
|-----------------|------|-----------------|------|
| 3163—69 | 104 | 11728—73 | 262 |
| 3396—54 | 247 | 12118—66 | 197 |
| 4754—74 | 295 | 12238—66 | 127 |
| 5513—69 | 312 | 12323—66 | 132 |
| 6030—62 | 111 | 13669—68 | 117 |
| 6875—54 | 3 | 14023—68 | 223 |
| 7495—74 | 86 | 14917—69 | 324 |
| 7593—70 | 101 | 16011—70 | 120 |
| 9218—70 | 123 | 17393—72 | 336 |
| 10022—62 | 96 | 18716—73 | 65 |
| 10408—63 | 266 | 19173—73 | 108 |
| 10409—63 | 274 | | |

**ПЕРЕЧЕНЬ ОТРАСЛЕВЫХ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ
В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ**

| Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. |
|-----------------|------|-----------------|------|
| 37.001.004—70 | 209 | 37.001.027—71 | 243 |
| 37.001.007—70 | 176 | 37.001.038—72 | 135 |
| 37.001.010—70 | 164 | 37.001.040—72 | 254 |
| 37.001.014—70 | 54 | 37.001.041—72 | 258 |
| 37.001.026—71 | 231 | 37.001.042—72 | 260 |

**ПЕРЕЧЕНЬ ОТРАСЛЕВЫХ НОРМАЛЕЙ, ВКЛЮЧЕННЫХ
В СБОРНИК, ПО ПОРЯДКУ НОМЕРОВ**

| Номер нормали | Стр. | Номер нормали | Стр. |
|---------------|------|---------------|------|
| ОН 025 160—63 | 292 | ОН 025 313—68 | 67 |
| ОН 025 201—68 | 161 | ОН 025 314—68 | 167 |
| ОН 025 282—66 | 129 | ОН 025 315—68 | 229 |
| ОН 025 302—69 | 26 | ОН 025 318—68 | 31 |
| ОН 025 307—67 | 173 | ОН 025 333—69 | 151 |

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|-----|
| ГОСТ 6875—54 Автомобили грузовые. Методы контрольных испытаний. | 3 |
| ОН 025 302—69 Автомобили полноприводные двух- и трехосные. Программа-методика длительных контрольных испытаний . | 26 |
| ОН 025 318—68 Прицепы и полуприцепы. Программа и методы контрольных испытаний | 31 |
| ОСТ 37.001.014—70 Автомобили полноприводные. Программа-методика испытаний на долговечность | 54 |
| ГОСТ 18716—73 Автобусы. Ряд габаритных длин | 65 |
| ОН 025 313—68 Автобусы. Технические требования | 67 |
| ГОСТ 7495—74 Троллейбусы городские одноэтажные пассажирские. Технические требования | 86 |
| ГОСТ 10022—62 Автобусы и троллейбусы городские. Планировочные размеры пассажирских помещений | 96 |
| ГОСТ 7593—70 Автомобили грузовые. Общие требования к окраске . | 101 |
| ГОСТ 3163—69 Прицепы и полуприцепы автомобильные. Общие технические требования | 104 |
| ГОСТ 19173—73 Полуприцеп-контейнеровоз грузоподъемностью 20 т. Основные параметры и размеры. Технические требования. | 108 |
| ГОСТ 6030—62 Автомобили и автопоезда. Цистерны для нефтепродуктов. Типы, основные параметры и технические требования | 111 |
| ГОСТ 13669—68 Цементовозы автомобильные. Типы и основные параметры | 117 |
| ГОСТ 16011—70 Цементовозы автомобильные. Технические требования. | 120 |
| ГОСТ 9218—70 Автоцистерны для молока и других пищевых жидкостей. Типы, параметры и технические требования | 123 |
| ГОСТ 12238—66 Автомобили. Сцепления фрикционные сухие. Основные параметры и размеры | 127 |
| ОН 025 282—66 Нажимные пружины сцепления автомобилей, цилиндрические. Технические требования | 129 |
| ГОСТ 12323—66 Автомобили. Коробки передач. Люки отбора мощности. Размеры | 132 |
| ОСТ 37.001.038—72 Передачи зубчатые цилиндрические автомобильных трансмиссий. Допуски | 135 |
| ОН 025 333—69 Соединения шлицевые (зубчатые) прямоугольные. Размеры, допуски и посадки | 151 |
| ОН 025 201—68 Передачи гидромеханические. Типы и основные параметры | 161 |
| ОСТ 37.001.010—70 Автомобили грузовые полноприводные. Передачи гидромеханические. Технические требования | 164 |
| ОН 025 314—68 Автомобили грузовые и автобусы. Фрикционные муфты гидромеханических передач. Типы и основные параметры | 167 |
| ОН 025 307—67 Автомобили грузовые и автобусы. Гидромеханические коробки передач. Гидротрансформаторы. Основные параметры | 173 |

| | |
|---|-----|
| ОСТ 37.001.007—70 Автомобили. Коробки передач механические (ступенчатые). Методы стендовых испытаний | 176 |
| ГОСТ 12118—66 Автомобили. Передачи гидромеханические. Методы стендовых испытаний | 197 |
| ОСТ 37.001.004—70 Автомобили или автобусы. Трансформаторы гидродинамические. Метод стендовых испытаний | 209 |
| ГОСТ 14023—68 Карданные передачи автомобилей. Методы испытаний. | 223 |
| ОН 025 315—68 Автомобили высокой проходимости.. Шарниры постоянной угловой скорости. Типы и основные размеры | 229 |
| ОСТ 37.001.026—71 Пневматические резинокордные упругие элементы подвесок автомобильного подвижного состава. Технические требования и методы статических испытаний | 231 |
| ОСТ 37.001.027—71 Пружины подвесок цилиндрические винтовые автомобилей и автобусов. Технические требования | 243 |
| ГОСТ 3396—54 Рессоры листовые автомобильные. Технические условия | 247 |
| ОСТ 37.001.040—72 Хомуты листовых рессор автомобильного подвижного состава. Размеры | 254 |
| ОСТ 37.001.041—72 Болты центровых листовых рессор автомобильного подвижного состава. Типы и основные размеры | 258 |
| ОСТ 37.001.042—72 Ушки отъемные листовых рессор грузовых автомобилей. Присоединительные размеры | 260 |
| ГОСТ 11728—73 Амортизаторы телескопические автомобильные. Основные параметры и размеры | 262 |
| ГОСТ 10408—63 Автомобили легковые. Профиль обода и крепление колес. Размеры и основные технические требования | 266 |
| ГОСТ 10409—63 Автомобили грузовые. Профиль обода и крепление колес. Типы, размеры и основные технические требования. | 274 |
| ОН 025 160—63 Гайки крепления дисков колес грузовых автомобилей, автобусов, прицепов и полуприцепов. Исполнительные размеры | 292 |
| ГОСТ 4754—74 Шины пневматические для легковых автомобилей | 295 |
| ГОСТ 5513—69 Шины пневматические для грузовых автомобилей, автоприцепов, автобусов и троллейбусов | 312 |
| ГОСТ 14917—69 Шины пневматические типа Р для грузовых автомобилей и автоприцепов | 324 |
| ГОСТ 17393—72 Шины пневматические среднегабаритные. Основные параметры и размеры | 336 |
| Перечень государственных стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров | 349 |
| Перечень отраслевых стандартов, включенных в сборник, по порядку номеров | 349 |
| Перечень отраслевых нормалей, включенных в сборник, по порядку номеров | 349 |

Автомобилестроение

часть II

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *А. М. Шкодина*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 5/III 1974 г. Подп. в печ. 10/XII 1974 г. Формат 60×90¹/₁₆. Бум. тип. № 2, 20,75
уч.-изд. л. 22,0 п. л. Цена в переплете 1 руб. 15 коп. Изд. № 3528/02Тир. 10000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 424