

УДК 621.882.4

Группа Г38

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 34530-80

## ШАЙБЫ

На 8 страницах

Технические условия

Взамен 103АТУ

ОКП 75 9450  
75 9460

Проверен в 1986-г.

Срок действия продлен до 01.01.88

Распоряжением Министерства от 8 июля 1980 года

№ 087-16

срок действия установлен с 1 января 1982 года

~~до 1 января 1987 года.~~

*Снято с франк. срока действия (чужд-96)*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на шайбы, предназначенные для применения в изделиях отрасли.

Издание официальное

ГР № 8177271 от 16.10.80

Перепечатка воспрещена

№ изм.

1

№ изв.

9880

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

267

## 1. Технические требования

1.1. Шайбы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Основные материалы и их заменители, применяемые для изготовления шайб, должны соответствовать нормативно-технической документации на полуфабрикаты, указанной в табл.1. Качество применяемых материалов и полуфабрикатов должно быть подтверждено сопроводительной документацией (сертификатами, анализами и т.п.).

Т а б л и ц а 1

Вид полу- фабриката	Марка материала	Нормативно-техническая документация на полуфабрикаты	
		Технические условия	Сортамент
Листы, ленты, полосы	10; 20	ГОСТ 503-81, ГОСТ 2284-79	
	65Г	ГОСТ 1577-81, ГОСТ 16523-70	ГОСТ 19903-74; ГОСТ 19904-74
	30ХГСА	ГОСТ 2283-79, ГОСТ 2284-79	
	12Х18Н10Т-М	ГОСТ 11268-76, ГОСТ 11269-76	ГОСТ 19903-74; ГОСТ 19904-74
		ГОСТ 5582-75, ГОСТ 7850-77	
		ТУ 14-1-652-73, ТУ 14-1-2186-77	
		ГОСТ 4986-79	
	12Х18Н9Т-М	ГОСТ 7350-77	ГОСТ 19903-74; ГОСТ 19904-74
	12Х17Г9АН4-М	ТУ 14-1-2410-78, ТУ 14-1-2186-77	
	20Х13Н4Г9-М	ТУ 14-1-2186-77	
	ХН78Т	ТУ 14-1-1747-76	
	Д16АТ	ГОСТ 21631-76; ОСТ 1 90166-75	
	Д1АТ		
	АМцМ	ГОСТ 21631-76	
	МЗМ	ГОСТ 495-77	
	Л63 твердая	ГОСТ 931-78; ГОСТ 2208-75	
	Л63 особотвердая		
	ЛС59-1 твердая		
	Л63 АМ твердая	ГОСТ 1761-79	
Л63 АМ особо- твердая			
БрОФ 6,5-0,15 твердая	ГОСТ 4748-70		
БрКМц 3-1 твердая	ГОСТ 4748-70		
ОТ4; ВТ14; ВТ20	ОСТ 1 90218-76		
Фибра КГФ	ГОСТ 14613-83		
Прутки	20; 25; 45	ГОСТ 1050-74	ГОСТ 7417-75 ГОСТ 1133-71
	12Х18Н10Т 12Х18Н9Т	ГОСТ 1051-73	ГОСТ 7417-75
		ТУ 14-1-378-72	
	10Х11Н23Т3МР		
	30ХГСА	ТУ 14-1-950-74	
	Д16Т	ГОСТ 21488-76	
	ВТ16	ОСТ 1 90202-75	

Примечание. Прутки из стали 12Х18Н10Т и 12Х18Н9Т применять в закаленном состоянии.

№ изм. 1  
№ изв. 9890

№в. № дубликата  
№в. № подлинника

267

1.3. Допускается замена материалов:

- стали 20 сталью 10 и 25,
- стали 12Х18Н10Т-М сталью 12Х18Н9Т-М;
- (стали 12Х18Н10Т-М и 12Х18Н9Т-М (листы и ленты) сталью 12Х18Н10Т и 12Х18Н9Т (прутки в закаленном состоянии);
- стали 12Х17Г9АН4-М сталью 12Х18Н10Т-М;
- алюминиевого сплава Д16АТ алюминиевым сплавом Д1АТ,
- латуни Л63 твердой латунию Л63 особотвердой или латунию ЛС59-1 твердой;
- латуни Л63 АМ твердой латунию Л63 АМ особотвердой,
- бронзы БрОФ 6,5-0 15 твердой бронзой БрКМц 3-1 твердой.

1.4. Прочность термически обрабатываемых шайб должна соответствовать указанной в стандартах конструкции и размеров. Режимы термической обработки должны соответствовать указанным в отраслевых инструкциях

- для шайб из стали - ПИ 1.2.014-77, № 881-86, № 1029-75;
- для шайб из титанового сплава - № 685-76.

Допускается проверка термической обработки стальных шайб контролем твердости.

1.5. Прочность шайб, не подвергаемых термической обработке, должна быть не менее указанной в соответствующем нормативно-техническом документе на материал.

1.6. Шайбы 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. Минимальная толщина металлических покрытий - 9 мкм, покрытия сплавом олово-висмут (под пайку) - 12 мкм.

Вид покрытия выбирает конструктор, исходя из условий эксплуатации шайб.

Структура наименования и обозначения шайб с покрытиями, выбранными по табл.2, должна соответствовать установленной стандартами конструкции и размеров, то есть условное обозначение покрытия вводится\* в обозначение шайбы перед обозначением стандарта, например "Шайба 2-6-12-Кд-ОСТ 1 34505-80", "Шайба 2-8-12-Бп-ОСТ 1 34508-80", "Шайба 2-6-12-Н-ОСТ 1 34512-80" и т.л.

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

1.8. Дополнительные защитные и защитно-декоративные покрытия должны назначаться разработчиком в конструкторской документации на изделие, в котором применены шайбы.

1.9. После покрытия шероховатость поверхностей шайб не контролировать.

\* С учетом примечания 1 к табл.2.

№ 1  
№ 9880

267

№ 1  
№ 9880

Материал	Вид покрытия по ГОСТ 9.306-85		Отраслевая инструкция
	Наименование	Обозначение	
Стали углеродистые и легированные	Без покрытия	Бп	—
	Цинковое с радужным хромированием	Ц.хр	ПИ 1,2.046-77
	Цинковое, фосфатированное	Ц.фос	ПИ 1,2.046-77 ПИ 1,2.084-78
	Кадмиевое с радужным хромированием	Кд.хр	ПИ 1,2.046-77
	Кадмиевое, фосфатированное	Кд.фос	ПИ 1,2.046-77 ПИ 1,2.084-78
	Медно-никелевое с подслоем меди	М.Н	ПИ 1,2.046-77
	Химическое никелевое	Хим.Н	ПИ 1,2.106-79
	Медно-никелево-хромовое (защитно-декоративное)	М.Н.Х	ПИ 1,2.187-81
	Химическое окисное	Хим.Окс	ПИ 1,2.048-78
	Химическое фосфатное, получаемое в растворе азотно-кислого бария, монофосфата цинка и азотно-кислого цинка	Хим.Фос.окс	ПИ 1,2.084-78
Стали коррозионностойкие и жаропрочные	Без покрытия	Бп	—
	Серебряное	Ср	ПИ 1,2.147-80
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	ПИ 1,2.026-77
Алюминиевые сплавы	Без покрытия	Бп	—
	Анодно-окисное, наполненное в растворе хроматов	Ан.Окс.хр	№ 265-72
Латуни	Химическое окисное	Хим.Окс	№ 1003-72
	Без покрытия	Бп	—
	Никелевое	Н	ПИ 1,2.046-77
	Оловянное	О	ПИ 1,2.046-77
	Серебряное	Ср	ПИ 1,2.147-80
	Покрытие сплавом олово-висмут	О-Ви	ПИ 1,2.046-77
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	ПИ 1,2.151-80
Титановые сплавы	Никелево-хромовое (защитно-декоративное)	Н.Х	ПИ 1,2.187-81
	Химическое окисное	Хим.Окс	ПИ 1,2.151-80
	Без покрытия	Бп	—
	Анодно-окисное	Ан.Окс	ПИ 1,2.225-83 (исключая раздел 3)
<p>Примечания:</p> <p>1. С целью сокращения структуры обозначения стандартной шайбы, обозначение вида дополнительной обработки покрытий "хр" (хромирование) и "хкр" (наполнение в растворе хроматов) в обозначение шайбы не включать.</p> <p>2. Обозначение "Бп" (без покрытия) установлено настоящим стандартом, в ГОСТ 9.306-85 отсутствует.</p>			

1.10. На поверхности шайб не должно быть пятен, являющихся результатом коррозии.

Допускаются:

- поверхностные дефекты, допускаемые стандартами и техническими условиями на полуфабрикаты, из которых изготовлены шайбы;
- царапины и вмятины, полученные при изготовлении шайбы, глубиной не более половины допуска на толщину шайбы;
- шероховатость боковых поверхностей шайб: толщиной от 2 до 4 мм -  $R_z$  160 мкм, толщиной более 4 мм -  $R_z$  320 мкм.

1.11. Наружные углы (кромки) шайб должны быть притуплены фаской от 0,1 до 0,4 мм, внутренние углы - галтелью от 0,2 до 0,8 мм.

Форма поверхностей фасок и галтелей не регламентируется.

1.12. Предельные отклонения толщины шайб при изготовлении их из прутков  $\pm \frac{\Delta T14}{2}$ .

1.13. По согласованию с заказчиком допускается не производить подгиб лепестков стопорных шайб на угол  $15^\circ$ .

1.14. Допуск плоскостности опорной поверхности шайбы - 10% номинальной толщины шайбы.

Примечание. Отклонение от плоскостности шайб толщиной  $\leq 0,3$  мм не контролируется.

1.15. Допуск соосности поверхности внутреннего диаметра относительно поверхности наружного диаметра шайбы - полусумма полей допусков на указанные размеры.

1.16. Допуски формы и расположения поверхностей, не указанные в стандартах конструкции и размеров и в настоящем стандарте, ограничиваются полем допуска на размер (ы).

## 2. Правила приемки

2.1. Для проверки соответствия шайб требованиям настоящего стандарта устанавливаются прямо-слаточные испытания.

2.2. Шайбы для приемки предъявляются партиями. Партия должна состоять из шайб одного обозначения.

Масса партии устанавливается изготовителем.

2.3. Прямо-слаточные испытания шайб проводятся в следующем объеме и последовательности на выборке, составляющей 5% от партии, но не более 100 штук:

- а) контроль внешнего вида;
- б) контроль размеров.

№ 338.  
№ 338.

267

№ № АБРАКЗ  
№ № ПОДАРИНЕ





## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм	Номера страниц				Номер "Изв об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
2	1	—	—	—	11826	<i>Жуков</i>	26.03.97	