

20.08.84
В.В.В.

ОСТ 23.2.2-79

СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УЧТЕН

ЭТАЛОН

ШЛИНТЫ ПРУЖИНЫЕ ДЛЯ ОСЕЙ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН.
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 23.2.2-79

H-2032/1

Министерство тракторного
и сельскохозяйственного машиностроения

Москва

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министра тракторного и сельскохозяйственного машиностроения от 20.02.1980 г. № 29
ИСПОЛНИТЕЛЬ Ростовское ГСКБ по комплексам уборочных сельхоз-
машин

Начальник ГСКБ И.К. Мещеряков

Зав. отделом стандартизации и нормализации Н.А. Бебенко

Руководитель темы А.Н. Любичкин

Исполнитель В.К. Хачикова

СОГЛАСОВАН Госкомсельхозтехникой

Зам. начальника Главного управления заказов, испытаний и внедрения новой техники Н.В. Колликов

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ШПЛИНТЫ ПРУЖИННЫЕ ДЛЯ ОСЕЙ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН.
Конструкция и размеры**

ОСТ 23.2.2-79
Взамен ОСТ 23.300-71

Приказом Министра тракторного и сельскохозяйственного машиностроения от 20 февраля 1980 г. № 29 срок введения установлен с 1 января 1981 г.

Настоящий стандарт распространяется на шплинты пружинные, предназначенные для быстроразъемных соединений осей тракторов и сельскохозяйственных машин.

Стандарт устанавливает конструкцию, размеры и технические требования пружинных шплинтов.

1.1. Конструкция и размеры пружинных шплинтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ пружинного шплинта исполнения I, диаметром 3,6 мм, длиной 40 мм, с покрытием по группе OI толщиной 9 мкм:

ШПЛИНТ ПРУЖИННЫЙ 3,6x40.OI9 ОСТ 23.2.2-79.

То же, исполнения 2:

ШПЛИНТ ПРУЖИННЫЙ 2. 3,6x40.OI9 ОСТ 23.2.2-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

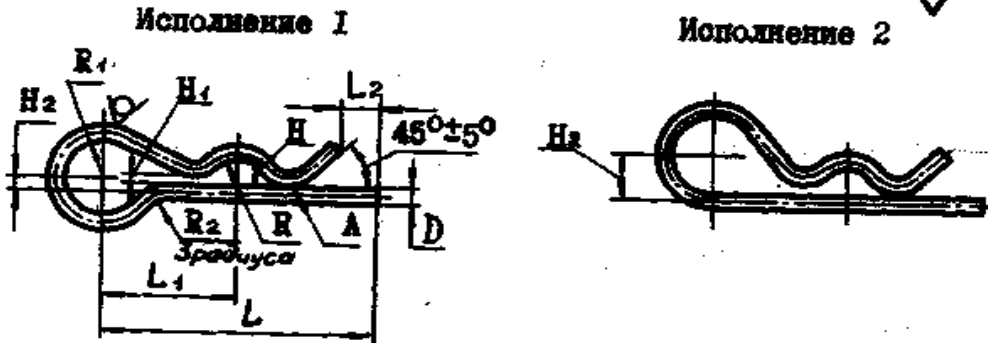
2.1. Пружинные шплинты должны изготавливаться из проволоки стальной углеродистой пружинной не ниже II класса нормальной точности по ГОСТ 9389-75.

2.2. Пружинные шплинты должны быть подвергнуты отпуску при температуре 280-350°C.

2.3. На поверхности пружинных шплинтов трещины, надрывы, раковины, ржавчина, а также острые заусеницы не допускаются.

Зарегистрирован и внесен в реестр государственной регистрации 25.10.79 г. № 8142427

Rz320 ✓ (✓)



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Диаметр ленты D	2,0	2,8	3,6	4,0	4,5	5,0	5,6
Номина.	28,0	40,0	40,0	50,0	60,0	64,0	64,0
Пред. откл.	±1,05	±1,25			±1,50		±1,75
L ₁	13	20	20	26	30	26	32
L ₂		4			3		
Номина.	3,0	4,0	6,0	7,0	8,0	12	16
Пред. откл.	+0,60	+0,75			+0,90		+1,10
R ₁	4,0	6,0	7,0	8,0		12	16
R ₂	2,0	3,0	4,0	6,0		10	12
Номина.	3,0	5,0	6,0		8,0		10
Пред. откл.	+0,60	+0,75			+0,90		+1,1
H ₁	1,6	2,0			3,0		4,0
H ₂	Исполн. I	2,0		3,0		5,0	
	Исполн. II	3,0	7,40	8,80	10,0	10,2	10,5
Диаметр отв. под винты	Номина.	2,5	3,2	4,0	4,5	5,0	5,6
Пред. откл.	+0,25	+0,30					+0,36
Размерный диапазон для сверла	от 8,0 до 10	от 10 до 14	от 14 до 20		от 20 до 28	от 28 до 40	от 40 до 55
Шаг 1000 мм. ит. не более	2,0	6,0	11	13	16	20	22
						32	36
							48

Следы от инструмента по радиусам гiba глубиной более 15% диаметра шплинта не допускаются.

2.4. Концы ветвей пружинных шплинтов должны быть срезаны под прямым углом.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT16}{2}$
СТ СЭВ 145-75.

2.6. В точке касания А зазор более 1,5 мм не допускается.

2.7. Неплоскостность пружинных шплинтов не должна быть более:

1,0 мм для шплинтов диаметром до 3,6 мм включительно;

1,5 мм для шплинтов диаметром более 3,6 мм.

2.8. Остаточная деформация пружинных шплинтов, замеренная по H , не должна быть более указанной в табл. 2.

Таблица 2

мм							
Диаметр шплинта D	2,0	2,8	3,6	4,0	4,5	5,0	5,6
Остаточная деформация	0,14		0,20		0,30	0,42	0,55

2.9. Пружинные шплинты должны иметь металлическое покрытие. Виды, обозначения и толщины покрытий должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Группа металлического покрытия	Вид покрытия по ГОСТ 9.073-77	Условное обозначение покрытия по ГОСТ 9.073-77
01	Цинковое, толщиной 9 мкм, хромированное	Ц9.хр
01	Цинковое, толщиной 15 мкм, хромированное	Ц15.хр
01	Цинковое, толщиной 21 мкм, хромированное	Ц21.хр
02	Кадмиевое, толщиной 21 мкм, хромированное	

2.10. Обезводоразживание пружинных шплинтов после внесения металлического покрытия - по ГОСТ 9.047-75.

2.11. Готовые пружинные шплинты должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать их соответствие требованиям настоящего стандарта.

Примечание. Допускается шплинт диаметром 5 мм по чертежу А 61.07.001 РГМ-А 23.1.61-75.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Правила приемки пружинных шплинтов - по ГОСТ 17769-72. При этом пружинные шплинты относят к изделиям грубой точности.

3.2. Размеры пружинных шплинтов должны проверяться универсальным мерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность.

3.3. Неплоскостность должна проверяться на прохождение шплинта под действием собственного веса через калибр, имеющий форму сквозного паза.

Основные размеры калибра должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

			мм							
Диаметр шплинта \varnothing			2,0	2,8	3,6	4,0	4,5	5,0	5,6	
Основные размеры калибра	Длина паза	номин.	14,0	20,0	24,0	26,0	28,0	38,0	46,0	
		пред. откл. Н13	+0,27	+0,33				+0,39		
	Ширина паза	номин.	3,03	3,83	4,64	5,54	6,04	6,54	7,14	
		пред. откл. Н9	+0,03				+0,036			

3.4. Высота (толщина) калибра должна быть не менее 1/3 длины шплинта L .

3.5. Остаточную деформацию пружинных шплинтов определяют путем замеров по // до и после трехкратного надевания их на оправку, имеющую цилиндрическую поверхность диаметром, равным большему из рекомендуемого диапазона диаметров осей, и отверстию под шплинт диаметром D_1 .

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

Упаковка пружинных шплинтов и маркировка тары - по ГОСТ 18160-72.

Стр. 6 ОСТ 23.2.2-79

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номер листов (страниц)				Номер доку-мента	Под-пись	Дата	Срок вве-дения из-менения
	изме-нен-ных	за ме-нен-ных	новых	в нули-рован-ных				