

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПОДВИЖНЫХ
ШАРНИРНО-БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШАССИ**

ОСТ 1 10174-78
ОСТ 1 10199-78—ОСТ 1 10200-78
ОСТ 1 10204-78, ОСТ 1 10205-78
ОСТ 1 10210-78—ОСТ 1 10216-78
ОСТ 1 00893-78

Издание официальное



4.3. В каждый ящик следует упаковывать детали только одного наименования. В ящик должен быть вложен упаковочный лист за подписью представителя отдела технического контроля предприятия-изготовителя, цеха-упаковщика.

4.4. В упаковочном листе должны быть указаны:

- предприятие-изготовитель;
- наименование и обозначение деталей;
- количество деталей;
- дата упаковки.

4.5. Упаковка деталей в ящики, изготовленные по требованиям ГОСТ 18617-83, должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей внутри ящика.

4.6. Ящик должен быть выложен бумагой марки В70 ГОСТ 8828-75.

4.7. Маркировка ящика - по ОСТ 1 00582-84.

4.8. Масса ящика с упакованными деталями должна быть не более 32 кг.

4.9. При транспортировании деталей в страны с тропическим климатом упаковка производится согласно действующим отраслевым документам.

4.10. Упаковка должна обеспечивать транспортирование деталей любым видом транспорта и на любое расстояние.

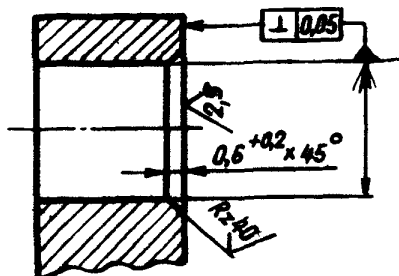
4.11. Детали должны храниться на стеллажах в сухом помещении и должны быть защищены от механических повреждений и пыли.

5. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ВТУЛОК

5.1. Внутренний диаметр посадочного места в проушине под запрессовку втулки выполняется с шероховатостью поверхностей Ra 2,5 и полем допуска:

- H8 для втулок диаметрами D_1 до 40 мм;
- H9 для втулок диаметрами $D_1 > 40$ мм.

5.2. Заходная фаска и торец посадочных мест в проушине должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

5.3. Контроль посадочных мест должен осуществляться перед запрессовкой втулок.

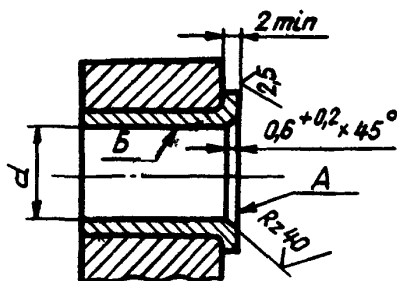
№ изм.	2	№ изв.	10082
--------	---	--------	-------

Инв. № дубликата	3902
Инв. № подлинника	

5.4. После запрессовки втулок в проушины допускается дорабатывать:

- внутренний диаметр втулок d с обеспечением: поля допуска по Н9, шероховатости поверхности $Ra 1,25$ и соосности втулок;

- торец фланца втулок, как показано на черт. 2, с выдерживанием перпендикулярности поверхности A относительно оси поверхности B в пределах: при $d = 10-50$ мм - не более 0,03 мм и при $d = 55-100$ мм - не более 0,05 мм.



Черт. 2

5.5. После доработки втулки поверхности B и A покрыть смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

№ изм.

№ изв.

3902

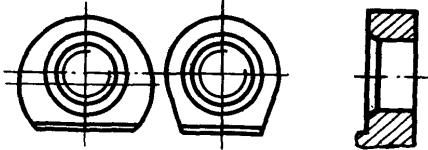
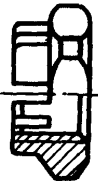
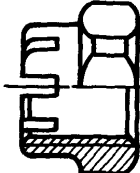
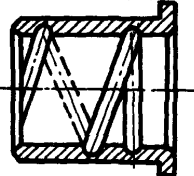
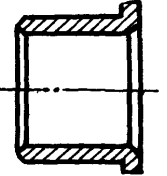
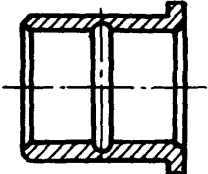
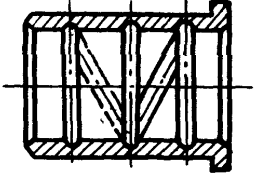
Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
6	1	—	—	—	12721	<i>[Signature]</i>		3.11.2000
6	1	—	—	—	13057	<i>[Signature]</i>		28.12.2004
9	1	—	—	—	13145	<i>[Signature]</i>	14.08.06.	

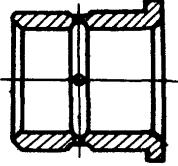
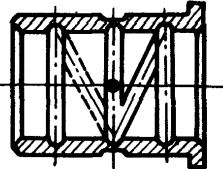
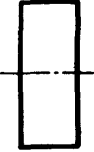
СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ 1 10174-78	Головки болтов. Упоры		1
ОСТ 1 10199-78 ОСТ 1 10200-78	Гайки низкие		6
ОСТ 1 10204-78 ОСТ 1 10205-78	Гайки высокие		10
ОСТ 1 10210-78	Втулки		14
ОСТ 1 10211-78	Втулки		33
ОСТ 1 10212-78	Втулки		38
ОСТ 1 10213-78	Втулки		44

№ изм. 3
№ изв. 10584

3902

Илл. № дубликата
Илл. № подлинника

Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ 1 10214-78	Втулки		49
ОСТ 1 10215-78	Втулки		54
ОСТ 1 10216-78	Пробки		60
ОСТ 1 00893-78	Детали шарнирно-болтовых соединений шасси. Технические условия	-	65

№ изм. 3

№ изв. 10584

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

3902