

УДК 629.7.02:621.777.4:656.562

Группа Т 51

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Качество поверхности деталей,
изготовленных выдавливанием

ОСТ I.4I494-8I

Взамен

ОСТ I.4I494-73

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.08 1981 г. № 087-16

с 1 янв 1983 г.

Стандарт устанавливает факторы, определяющие качество поверхности деталей, изготавливаемых выдавливанием в холодном состоянии, и способы устранения дефектов, возникающих в процессе отработки технологического процесса.

1. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ

1.1. Шероховатость поверхностей детали должна соответствовать требованиям чертежа.

Примечание. Выдавливанием возможно получение деталей с шероховатостью поверхности Ra 2,5-0,32 мкм по ГОСТ 2789-73.

1.2. На поверхности детали допускаются дефекты в виде надрывов, рисок, задиrow и т.п. глубиной до 0,05 мм на площади не более 5% от общей площади поверхности.

1.3. На поверхности деталей, имеющих припуск на механическую обработку, допускаются дефекты глубиной до 2/3 припуска (при контрольной зачистке), что должно быть указано в чертеже на деталь.

2. ФАКТОРЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ ДЕТАЛИ, ДЕФЕКТЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

2.1. Качество поверхности детали зависит от следующих факторов:
вида покрытия и смазки;
шероховатости поверхности и качества изготовления инструмента;
степени деформации;
формы и соотношения геометрических размеров заготовки;
количества технологических переходов.

2.2. Применение смазки малой и большой вязкости приводит к образованию на поверхности деталей продольных рисок, трещин (приложение справочное, п.1).

Выбор смазки по ОСТ 1.41604-75.

2.3. При шероховатости поверхности рабочих элементов штампа более Ra 0,160 мкм, перекосах матрицы и пуансона, неточности сборки и установки деталей инструмента и блока на внутренней и наружной поверхностях детали возможны задиры (приложение справочное, п.2).

Основные требования к инструменту по ОСТ 1.52304-78,
ОСТ 1.52305-78.

2.4. Качество поверхности заготовки предопределяет качество поверхности детали, так как дефекты заготовки переходят на поверхность детали. Шероховатость поверхности заготовки должна быть не более $Rz\ 40$ мкм по ГОСТ 2789-73.

При степенях деформации, превышающих допустимые значения, на деталях в области наибольшей деформации возникают трещины. Рекомендуется степени деформации назначать по ОСТ 1.4I492-8I.

2.5. Несоответствие форм заготовки и детали, неправильно заданное геометрическое соотношение размеров детали вызывает появление дефектов на детали в виде утяжин, трещин, сколов. Выбор формы и соотношения геометрических размеров заготовки по ОСТ 1.4I602-75.

2.6. При неправильном выборе количества технологических переходов на детали возможно появление дефектов в виде утяжин, напылов.

Основой выбора количества технологических переходов при выдавливании являются форма детали и величина удельного усилия, предельное значение которого определяется расчетными размерами и механической прочностью инструмента. При выборе технологических переходов, формы и размеров заготовки необходимо также учитывать основные закономерности течения металла в процессе деформирования деталей различных геометрических форм. В процессе выдавливания наблюдаются застойные зоны, разделение линий течения металла, неоднородность течения отдельных зон. Это приводит к возникновению дефекта в виде утилии, трещин.

Количество технологических переходов необходимо уточнить при опытной отработке процесса.

2.7. Дефекты, возникающие в процессе отработки технологического процесса, и способы их устранения приведены в РТМ 1378.