

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ РЕЗЬБОВЫЕ.

Методы предохранения от самоотвинчивания

ОСТ 92-1542-83

Всего листов 59

Кл.	ГК	Изм. № 01/84	Вид. изм. №	Полн. в лист	Изм. № 01/83
3061					

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ РЕЗЬБОВЫЕ

ОСТ 92-1542-83

Методы предохранения от самоотвинчивания

Взамен ОСТ 92-1542-74

Письмом Министерства

от 15 июля 1983 г. № ИИ-176

срок введения установлен

с 1 июля 1984г.

Настоящий стандарт распространяется на соединения резьбовые, подлежащие предохранению от самоотвинчивания.

Стандарт устанавливает для резьбовых соединений методы и виды предохранения от самоотвинчивания стандартизованных резьбовых крепежных деталей полимерными материалами (для соединений из различных материалов) и механическими средствами (для соединений из металлов), разрешенными для применения в отрасли.

I. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Предохранение резьбовых соединений от самоотвинчивания

основано на использовании следующих методов стопорения:

аэрозольными герметиками по ОСТ 92-7005-84;
прочими полимерными материалами, виды I - II (табл.1) по ОСТ 92-1542-83 ③

механическими средствами:

пластическим деформированием металла резьбовых соединений путем кернения, виды 50-54 (табл.4);

элементами, создающими жесткую связь в резьбовых соединениях, виды ⁶³60-69, 73, 74 (см. табл.4);

дополнительный трением за счет упругих свойств шайб и стержней крепежных деталей, виды 80-82, 87 (см. табл.4).

④ - проверен в 1988г.

Подпись и дата

Имя, № д/д.

Взам. инст. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

1.2. Выбор вида стопорения следует производить с учетом конструкции резьбового соединения, условий эксплуатации и целевого назначения.

1.3. При любом виде стопорения резьбовые соединения должны быть плотно затянуты.

1.4. Допускается комбинированное стопорение одного и того же резьбового соединения, т.е. стопорение его несколькими различными видами, указанными в стандарте.

2. СТОПОРЕНИЕ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПОЛИМЕРНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

2.1. Для стопорения резьбовых соединений в качестве основного полимерного материала рекомендуется применять анаэробные герметики.

2.2. Выбор марок анаэробных герметиков и технология их использования *а также примеры обозначения* - в соответствии с ОСТ 92-1006-79. (3) (5)

2.3. Допускается в качестве дополнительного полимерного материала для стопорения резьбовых соединений использовать также клеи, шпательки (для резьб от М1 до М14 включительно), эмали, грунтовки (для резьб от М1 до М6 включительно).

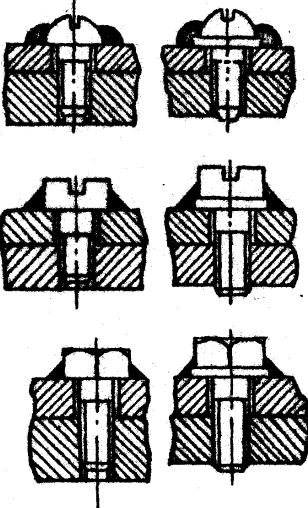
Стопорение резьбовых соединений клеем, шпателькой, эмалью и грунтовкой (кроме анаэробных герметиков) для резьб более М14 допускается только по согласованию с головной организацией по материаловедению.

2.4. Выбор марок *дополнительных* полимерных материалов, разрешенных к применению для стопорения резьбовых соединений, - в соответствии с табл. 2 и 3. (5)

Полимерные материалы, отмеченные знаком "х", при проектировании новых изделий не применять.

Таблица 1

Виды стопорения резьбовых соединений полимерными материалами

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	I	<p>Полимерный материал следует наносить на головку винта по всему периметру с переходом на скрепляемую деталь по всей окружности или в виде двух полосок.</p> <p>Общая длина полосок полимерного материала должна быть не менее половины периметра головки винта (болта). Полимерный материал не должен заходить на деталь, скрепляемую им от головки винта (болта). Свыше 3 мм от головки винта (болта) не рекомендуется.</p>	

ОСТ 92-1542-83

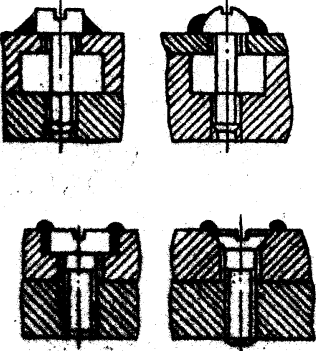
Лист 4

⑤

ДМК/В

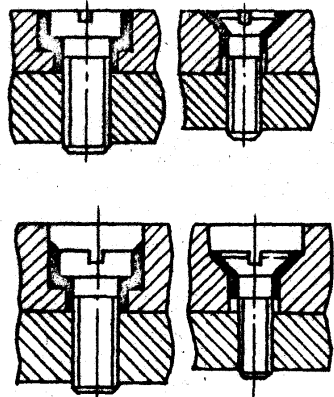
Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	6 20/04 19 10 73			

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение ИДЛ	Технические требования	Приме- нимос- ть
	I	То же	

3061 620928 141093

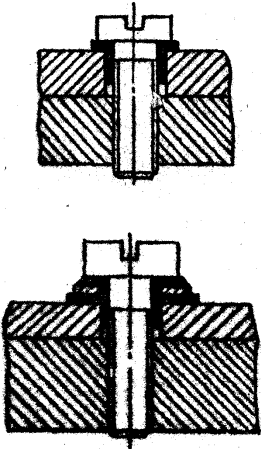
Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	2	<p>Полимерный материал следует вносить в зазор между головкой винта и деталью по всей окружности, после чего винт затягивать.</p> <p>Допускается выход полимерного материала на поверхность детали</p>	

ОСТ 92-15-82-83
Авт. 6

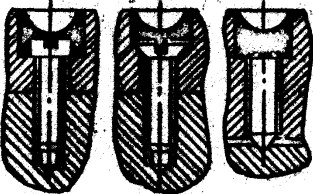
№. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1061	Сидоров 14.10.83			

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Примечание
	2	То же	

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	Белоз 11/1953			

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	<p>3</p>	<p>Полимерный материал следует наносить в отверстие под головку резьбовых соединений (болта, винта) так чтобы он покрыл головку винта (болта).</p>	

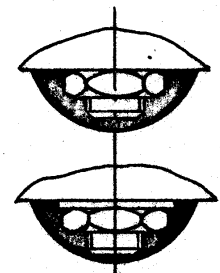
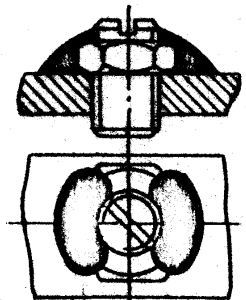
007 92-1542-83

Лист 8

5

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	Витовт 11/05		

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	4	<p>Полимерный материал следует наносить на стержень винта (болта) по всему периметру с переходом на гайку и деталь.</p> <p>Полимерный материал не должен заходить на деталь более чем на 3 мм от головки гайки</p>	
	5	<p>Полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность винта и гайки двумя полосками с переходом на деталь.</p> <p>Общая длина полосок полимерного материала должна быть не менее половины периметра гайки.</p> <p>Полимерный материал не должен заходить на деталь более чем на 3 мм от головки гайки</p>	

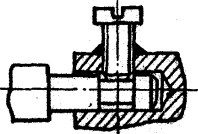
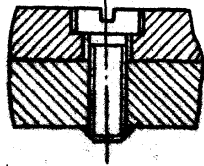
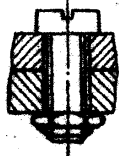
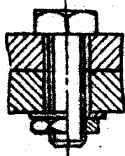
Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата
5061	Слепоз - 14.10.83		

Продолжение табл. 1

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
	6	<p>Полимерный материал следует наносить на цилиндрическую поверхность головки винта двумя полосками с переходом на деталь.</p> <p>Общая длина полосок полимерного материала должна быть не менее половины периметра головки винта.</p> <p>Полимерный материал не должен заходить на деталь.</p> <p><i>Дополнение: более 3 мм от головки винта. Свинцовый материал не рекомендуется.</i></p>	

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3064	Евдокимов 11.10.73			

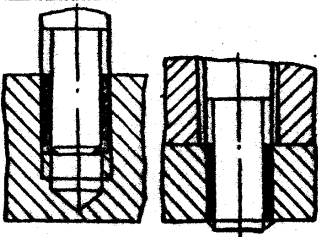
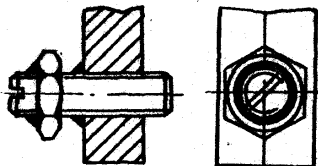
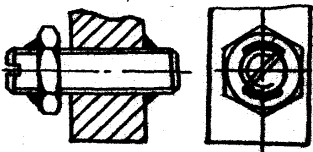
Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
<p>Тип А</p>  <p>Тип Б</p>  <p>Тип В</p>  <p>Тип Г</p> 	<p>7</p>	<p>Для типов стопорения А, Б, В полимерный материал следует наносить на выступающую резьбовую часть стержня винта (болта) по всему периметру с переходом на деталь или гайку.</p> <p><i>Для типов А, Б, В нанесение полимерного материала не должно входить на деталь или гайку полимерного материала свыше 3 мм, чем на 2 мм от головки винта (болта) в резьбовой части стержня (винта, болта).</i></p> <p>Б и В</p> <p>Для типов стопорения Г на резьбы до М4 при длине выступающей части до 5 мм полимерный материал следует наносить на всю выступающую часть стержня и торце.</p> <p>Для типа стопорения Г полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность болта (винта) в месте сопряжения. Наличие полимерного материала на торце выступающей части стержня не допускается.</p>	<p>5</p>

3061

С 20115 4.10.83

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
 <p>Тип А</p>	8	<p>Полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность винта, болта или шпильки в месте сопряжения с деталью на всю соприкасающуюся поверхность резьбы</p>	
 <p>Тип Б</p>	9	<p>Винт или гайку установить в заданном положении, полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность винта с переходом на скрепляемую деталь по всему периметру для 9 А или в виде двух полосок для 9 Б.</p>	
		<p>Вид 9 Б применять при наличии зазора между регулируемой гайкой и основной деталью.</p>	

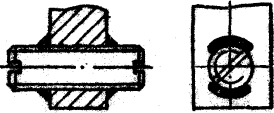
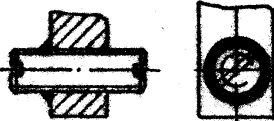
ОСТ 92-1542-83

Лист 12

ИМК.Ф.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
5061	В. С. 1978 11.10.78			

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
<p style="text-align: center;">ТИП А</p>  <p style="text-align: center;">ТИП Б</p> 	<p>10</p>	<p>Винт устанавливается в нужном положении, полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность крепежной детали с переходом на скрепляемую деталь в виде двух полос для 10 А или по всему периметру для 10 Б, если затруднен подход к винту с двух сторон.</p>	

Компьютер

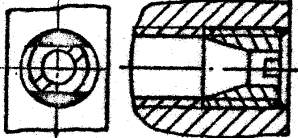
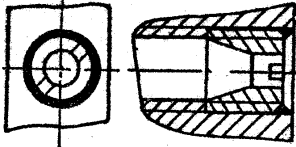
Фонд

Инв. № 1-9

ОСТ 92-1542-83 Лист 13

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взамен изм. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	Светлов 14/10/83			

Продолжение табл. I

Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования	Применяемость
<p>Тип А</p>  <p>Тип Б</p> 	II	<p>Гайку (втулку) устанавливают в заданном положении.</p> <p>Полимерный материал следует наносить на резьбовую поверхность детали с переходом на гайку (втулку)</p> <p>Наличие полимерного материала на наружной поверхности крепежных деталей не допускается</p>	

Примечание. Полимерный материал на эскизах показан условно

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	Смирнов 14/10/88			

Таблица 2

Полимерные материалы
Клей

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
К-163	Для предохранения от самоотслаивания резьбовых соединений из всех металлов, кроме изделий с серебряным покрытием и изделий из меди Примечание. Последующая разборка соединения затруднена	От минус 60 до плюс 60. Кратковременно (до 3 мин) до 200	ТУ 6-05-1584-7126 <i>ТУ 6-05-1584-7126</i> - 100 в.ч. Полиэтиленполиамин по ТУ 6-02-594-2085 - 10-16 в.ч. Наполнитель - двуокись титана по ГОСТ 9808-78 или ТУ 6-10-727-78 - 10 в.ч. Допускается применение клея без наполнителя, а также с наполнителями в соответствии с ОСТ 92-0949-74	Клей следует приготовить в соответствии с ОСТ 92-0949-74 Жизнеспособность клея - не менее 30 мин при температуре 15-35°С; со смолой К-153А - 2-4 ч, со смолой К-153Б - 1-2 ч.	Отверждение клея при температуре 15-35°С не менее 24ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 40-50°С не менее 12ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 60±5°С не менее 10ч или при температуре 15-36°С не менее 2ч, затем при температуре 80±5°С не менее 8ч или при температуре 15-35°С не менее 2ч, затем при температуре 100±5°С не менее 2ч	

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
К-800	<p>Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов.</p> <p>Примечание. Последующая разборка соединения затруднена</p>	<p>От минус 60 до плюс 400.</p> <p>Кратковременно (в течение 20 мин) до 800</p>	<p>Смола СЭДМ-3 по ОСТ6-05-448-80 - 100 в.ч.</p> <p>Продукт АДЭ-3 по ТУ6-02-573-76-87 - 35 в.ч.</p> <p>Продукт А-20 по ТУ6-05-1123-74 - 35 в.ч.</p> <p>Наполнитель - карбид бора по ТУ2-036-734-7785 - 200 в.ч.</p> <p>или асбест переработанный марки А по ТУ6-05-1379-76 - 80-100 в.ч.</p>	<p>Предварительно следует готовить смесь продуктов АДЭ-3 и А-20 и вводить ее в смолу СЭДМ-3, тщательно перемешивая до однородной массы, затем вводить наполнитель, и тщательно перемешивать в течение 5-7 мин в соответствии с ОСТ 92-0949-74</p> <p>Жизнеспособность клея 2-3 ч</p>	<p>Отверждение клея при температуре 15-35°C 48ч или при температуре 50°C 8ч, или при температуре 80°C 3ч, или при температуре 100°C 2ч</p>	

ОСТ 92-1542-83 Инст.18

Инд. № вола.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
3061	Сорок 14 1983			

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
ИИ-9	<p>Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений на всех металлах и полиамидных винтов.</p> <p>Для нагруженных и подвергающихся вибрационным нагрузкам соединений.</p> <p>Примечание. Последующая разборка соединения затруднена.</p>	<p>От минус 253 до плюс 125.</p> <p>Кратковременно (в течение 20 мин) - до 260</p>	<p>Смола ЭД-20 по ГОСТ 10587-76 - 60 в.ч.</p> <p>Смола ПО-300 по ТУ 6-10-1108-76 - 40 в.ч.</p> <p>Смесь продуктов АГМ-3 по ТУ 6-02-586-76 и АДЭ-3 по ТУ 6-02-573-76 в соотношении 98:2 - 0,6 в.ч.</p> <p>Асбест переработанный марки А по ТУ 6-06-1379-76 - 5 в.ч. или двуокись циркония по ГОСТ 21907-76 или ТУ 6-09-2426-77.</p> <p>Допускается применение клея с другими наполнителями в соответствии с ОСТ 92-0949-74</p>	<p>Клей следует готовить в соответствии с ОСТ 92-0949-74</p> <p>Жизнеспособность клея при температуре: от 0 до плюс 50°С - 30ч, от 15 до 220°С - 2,5ч, 240°С - 2,5ч, 260°С - 2,5ч, 280°С - 2,5ч, 302°С - 1,5ч, 320°С - 1,5ч, 340°С - 1,5ч, 360°С - 1,5ч, 380°С - 1,5ч, 403°С - 1,5ч.</p>	<p>Отверждение клея при температуре 15-17°С не менее 24ч или при температуре 18-35°С не менее 18ч, или при температуре 40-50°С 5-7ч, или при температуре 60-70°С 1-1,5ч</p>	

ОСТ 92-1542-83

Лист 17

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °C	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
<p>ВК-34</p>	<p>Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов. Примечание. Последующая разборка соединения затруднена</p>	<p>От минус 60 до плюс 350. Кратковременно (в течение 20 мин) до 500</p>	<p>Компонент 1 - 100 в.ч. из расчета на сухую смолу (143 в.ч. - 70%-ного раствора) Компонент 2 - 100 в.ч. из расчета на сухую смолу (143 в.ч. - 70%-ного раствора) Компонент 3 - 150 в.ч. Компонент 4 - 100 в.ч. Компонент 5 - ацетон. Наименования компонентов даны в приложении I ОСТ 92-0949-74</p>	<p>Клей следует готовить в соответствии с ОСТ92-0949-74</p>	<p>Отверждение клея при температуре 18^{±35}°C 5 суток или при температуре 40°C 9ч, или при температуре 65°C 6ч, или при температуре 65°C 3ч</p>	

ОСТ 92-1542-83

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Сыров 14/10/83			

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применимость
БФ-4* по ГОСТ 12172-74	Для предохранения от саморазвинчивания резьбовых соединений из всех металлов. Примечание. После отверждения при повышенной температуре последующая разборка соединения затруднена	От минус 60 до плюс 100, Кратковременно (в течение 20 мин) до 300	Спиртовой раствор поливинилбутираля и резольной фенолформальдегидной смолы	Клей поступает в готовом виде.	Отверждение клея при температуре 15-35°C в течение 24ч или при температуре 60-80°C 6-8ч, или при температуре 100°C в течение 4ч, или при температуре 120-130°C 4ч, или при температуре 140-150°C 1ч	

ОСТ 92-1542-83

Лист 19

Продолжение табл. 2

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применяемость
AK-20 по ТУ6-10-1293-78	Для предохранения от самоотгнивания реальных соединений из всех металлов. Примечание. Демонтаж соединения возможен	От минус 50 до плюс 50	Раствор нитроцеллюлозы и окисленных смоляных кислот в смеси органических растворителей с добавлением пластификаторов	Клей поступает в готовом виде	Отверждение клея при температуре 15-35°C в течение 24ч	

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Сварга 14/10/75			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °C	Состав	Приготовление	Режим отверждения	Применимость
Клей ПУ-2	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов и полиамидных винтов. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 80	Полиэфир 24К по ГОСТ 22234-76 (50%-ный раствор в ацетоне) - 200 в.ч. Продукт 102-Т по ГОСТ 10178-76 ^{ГОСТ 102-Т по 196-63-31-76} - 100 в.ч. Портландцемент марки 400 или 500 по ГОСТ 10178-76 ⁴⁵ - 25 в.ч. Допускается применение клея без наполнителя	Клей следует готовить в соответствии с ОСТ 92-0949-74 Жизнеспособность клея при температуре 18-22°C - 3ч, 23-30°C - 1,5-2ч	Отверждение клея при температуре 15-35°C 24-30ч или при температуре 40±5°C 20ч, или при температуре 60±5°C 16ч, или при температуре 80±5°C 8ч, или при температуре 110±5°C 4ч	

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Соловьев А.И.			

Полимерные материалы
Эмали, грунтовки и шпатлевки

Таблица 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль ЭП-61 белая, черная, красная. Великая - ГОСТ 9640-72	Для предохранения от саморазрушения слабонагруженных резьбовых соединений, не подвергающихся вибрационным нагрузкам, при отсутствии контакта с маслами и смазками. Примечания: 1. Возможна последующая разборка соединений. 2. Проводить промывку соединений после стопорения их эмалью ЭП-61 в бензине или хладоне не разрешается	От минус 60 до плюс 80	Эмаль однокомпонентная	Эмаль поступает в готовом виде. При необходимости следует ввести растворитель Р-648 - ГОСТ 18169-72. Рабочая вязкость эмали 35-65 по вискозиметру ВЗ-4	Сушка эмали при температуре 15-35°С 3ч или при температуре 70-80°С 1-1,5ч или при температуре 50-60°С 2ч.	

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль ЭИ-140 белая, черная, темно-красная, темно-зеленая. ГОСТ 24709-81	Для предохранения от самоотвинчивания резьбовых соединений из всех металлов при непосредственном контакте с маслами и смазками. Примечание. Последующая обработка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 180	Эмаль ЭИ-140 - 70 в.ч. Отвердитель №2 по ТУ6-10-1279-77 - 30 в.ч.	Эмаль ЭИ-140 (полуфабрикат) поставляется комплектно с отвердителем № 2. Перед приготовлением полуфабрикат ЭИ-140 тщательно перемешать до полного исчезновения осадка на дне тары. Довести вязкость полуфабриката ЭИ-140 до 30-40 с по ВЗ-4 путем выпаривания в вакуумном шкафу. При необходимости ввести растворитель Р-5А по ГОСТ 7827-74. Ввести в полуфабрикат ЭИ-140 при тщательном перемешивании отвердитель № 2. Жизнеспособность эмали после введения отвердителя не менее 6 ч.	Сушка эмали при температуре 15-35 °С 12-14 ч или при температуре 50-60 °С 9-10 ч, или при температуре 80-90 °С 3 ч, или при температуре 120-130 °С 1-2 ч	

ЭЗМ. №3. 851. 22. 90

ЭЗК 4459 ТИР 600 ЭКЗ

ОСТ 92-1542-83

Изот 23

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль ЭП-275 по ГОСТ 23599-79	Эмаль применяется в приборном производстве для предохранения от самоотвинчивания нагруженных резьбовых соединений из всех металлов при возможном попадании и при непосредственном контакте с маслами и смазками. Примечание. Возможна последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 200	Эмаль ЭП-275 - 100 в.ч. Отвердитель № I по ТУ6-10-126377 - 3в.ч.	Эмаль ЭП-275 (полуфабрикат) поставляется комплектно с отвердителем № I. Перед приготовлением полуфабрикат ЭП-275 тщательно перемешать до полного исчезновения осадка на дне тары. Довести вязкость полуфабриката ЭП-275 до 30-40с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости ввести растворитель Р-51 по ГОСТ 7827-74. Ввести в полуфабрикат ЭП-275 при тщательном перемешивании отвердитель № I. Жизнеспособность эмали после введения отвердителя не менее 8ч.	Сушка эмали при температуре 15-35°С 24ч или при температуре 50-60°С 8ч, или при температуре 80-90°С 8ч, или при температуре 90-100°С 1ч, или при температуре 120-130°С 30 мин	

Изм. № докум.	Подп. и дата	Изм. № докум.	Изм. № докум.	Подп. и дата
8081	В. И. И. И.			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Эмаль НИ-26 по ГОСТ 6406-758У	Для предохранения от саморазрушения слабонагруженных резьбовых соединений из стальных и алюминиевых сплавов. Примечание. Возможна последующая разборка соединений	От минус 60 до плюс 60	Эмаль однокомпонентная	При необходимости следует вводить растворитель Р-646- ГОСТ 18188-72 до рабочей вязкости 28-30с по ВЗ-4	Сушка эмали при температуре 15-35°С в течение 1ч	

ОГТ 88-15-88-88

Лист 25

Изм. № подл.	Подп. и дата	Воен. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Белорусь 11.02.73			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Грунтовок АК-070 по 0076-10- 401-76 1027.25.118-83	Для предохранения от самортигнивающей слабонагруженных ровбозых соединений из алюминия, магния и стальных сплавов. Применяется для защиты разборки соединений стальной	От минус 60 до плюс 150	Грунтовок адьюнкционная	Довести вязкость грунтовок до 20-25с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости следует вводить растворитель Р-5А или Р-648	Сушка грунтовок при температуре 15-35°С 40-60 мин	

8

ОГТ 92-1542-83

Лист 26

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
306/	Васильев 11/08			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Грунтоэнка КБ-030 по ТУ6-10-05С- 890-79	Для предохранения от самоотслаивания слабонагруженных резьбовых соединений из алюминиевых и магниевых сплавов. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 120	Грунтоэнка однокомпонентная	Довести влажность грунтоэнка до 20-40с по ВЗ-4 путем выпаривания в вытяжном шкафу. При необходимости следует вводить растворитель: ксилол - ГОСТ 9949-76 или ГОСТ 9410-78 или смесь ксилола и уайт-спирита по ГОСТ 3134-78 в соотношении 1:1 по объему до рабочей влажности 20-40с по ВЗ-4 (при нанесении кистью)	Сушка грунтоэнка при температуре 15-35°С 30-40 мин, затем при температуре 70-80°С 4-4,5ч или при температуре 15-35°С 40ч	

3061
7885-81 86 Лазарь/80487

Изм. № модели	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061				

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Шпатлевка ЭП-0010 по ГОСТ 10277-76	Для предохранения от самоотвинчивания нагруженных резьбовых соединений из стальных, алюминиевых ^{сплавов} магнелиевых сплавов для изделий триборного производства) и в том числе сплавов, покрытых металлическими, неметаллическими неорганическими и лакокрасочными покрытиями, подвергающихся вибрационным нагрузкам. Примечание Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 120	Шпатлевочная паста ЭП-0010 - 100 в.ч. Отвердитель ЭП - 8,5 в.ч. или полиэтиленполиамин ТУ6-02-594-80 - 7 в.ч. Ацетон ГОСТ 2768-84 или растворитель 646 ГОСТ 18188-72 - 15-35 в.ч.	Шпатлевочная паста и отвердитель ЭП поставляются комплектно по ГОСТ 10277-76. Допускается взамен отвердителя ЭП применять полиэтиленполиамин. В шпатлевочную пасту следует вводить необходимое количество отвердителя ЭП или полиэтиленполиамины и массу тщательно перемешивать, затем вводить растворитель. После перемешивания, до нанесения на сопрягаемые поверхности, массу рекомендуется выдержать 15-30 мин. В зимнее время перед взвешиванием шпатлевочная паста должна иметь температуру не ниже плюс 15 °С.	Сушка шпатлевки с отвердителем ЭП при температуре 15-35 °С 24-36 ч или при температуре 40±5 °С 12 ч или при температуре 60±5 °С 8 ч или при температуре 70±5 °С не менее 7 ч. Сушка шпатлевки с полиэтиленполиамином при температуре 15-35 °С 24-36 ч или при температуре 50±5 °С 20ч	

5 Зам. 1136.851.19 - 87

Копировать

Формат 11

ОСТ 92-15-42-83 Изм. 28

7885-81-86

Изм. № инв.	Изм. и дата	Возм. инв. №	Изм. № дубл.	Изм. и дата
3061	1981/8.04.87			

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
				<p>Жизнеспособность шпатлевки после введения отвердителя или полиэтиленполиамина и разбавления ацетоном 4-5 ч, растворителем 646 - 2-3 ч.</p> <p>Допускается для проведения срочного стопорения приготoвление шпатлевки без добавления растворителей.</p> <p>Жизнеспособность шпатлевки без добавления растворителей 20-30 мин с отвердителем ^{или 1,5 ч} - с отвердителем № I.</p>	<p>или при температуре 70±5°C 7-8 ч.</p> <p>Сушка шпатлевки без растворителей при температуре 15-35°C 20-24 ч или при температуре 15-35°C 2 ч затем при температуре 60-80°C 2 ч.</p>	

ГОТ 92-15-8-83 Изот 89

Продолжение табл. 3

Марка материала	Область применения	Интервал рабочих температур, °С	Состав	Приготовление	Режим сушки	Применяемость
Шпатлевка ЭП-0020 по ГОСТ 10277-76	Для предохранения от самоотслаивания нагруженных резьбовых соединений на <i>намотанных валах</i> стальных цилиндров. Примечание. Последующая разборка соединений затруднена	От минус 60 до плюс 120	Шпатлевочная паста ЭП-0020 - 100 в.ч. Отвердитель №1 - 8,5 в.ч.	Шпатлевочная паста и отвердитель № I вставляются комплектно по ГОСТ 10277-76. В шпатлевочную пасту следует вводить необходимое количество отвердителя и массе тщательно перемешивать. После перемешивания до нанесения на сопригаемые поверхности массу рекомендуется выдержать 15-30 мин В зимнее время перед ⁹⁹ взвешиванием шпатлевочную пасту ^{а должна иметь} рекомендуется подогреть до температуры ¹⁵⁻²⁰ 16-20°С на водяной бане. Ликвидность шпатлевки после введения отвердителя не менее 1,5ч	Сушка шпатлевки при температуре 16-35°С не менее 24ч или при температуре 40-50°С не менее 10ч, или при температуре 65-70°С не менее 7ч	

2.7.8. При нанесении полимерных материалов следует избегать резких возвратных движений, способствующих образованию воздушных пузырей.

2.7.9. Стопорение резьбовых соединений клеями, эмалями, грунтовками, шпатлевками следует осуществлять путем их нанесения на головку винта или гайки, в желобку, в зазор между головкой винта и деталью, а также на резьбу согласно эскизам табл. I.

2.7.10. Для резьбовых соединений, работающих при температуре выше 300 °С, следует применять термостойкие клеи марок ВК-34 и К-80

При стопорении резьбовых соединений термостойкими клеями на резьбовые соединения после обезжиривания следует наносить клей на 3-5 витков резьбы винта и гайки.

Для равномерного распределения клея резьбовые соединения следует собирать движениями взад-вперед, затем при необходимости разбирать, повторно наносить клей и производить окончательную сборку изделия.

2.7.11. При стопорении резьбовых соединений полимерными материалами попадание их на посадочные уплотнительные поверхности и внутрь рабочих поверхностей не допускается.

2.7.12. При стопорении резьбовых соединений после нанесения полимерного материала на поверхность резьбы выступивший материал следует

снимать салфеткой из полотна по ГОСТ 14853-83 или ^{тканей, разрешенных к применению в отрасли} или ^{в соответствии с ОСТ 92-3643-88, СМККА} ~~ТУ 17-14-201-83 или ветошь по ТУ 63-170-77-82~~ , слегка смоченной в ацетоне по ГОСТ 2768-84 или бензине ~~нефте~~

2.7.13. Поверхность полимерного материала после сушки (отверждения) должна быть ровной, твердой, без трещин и посторонних включений.

Допускается наличие пор, не влияющих на качество стопорения.

2.7.14. Стопорение следует производить при температуре окружающей среды (15-35 °С) и относительной влажности не более 80 %.

2.7.14а. При стопорении по виду ^{в допусках не входят} выступивший материал ^{в труднодоступных местах, если это не влияет на работоспособность соединения}.

3061
7885-81-86-
Склад 8 84.872
5888

2.7.15. При стопорении резьбовых соединений допускается в процессе выдержки в течение времени, указанного в табл.2 и 3, производить монтажно-сборочные работы с изделием при условии отсутствия механического воздействия и вибрации на стопоренные соединения.

Разрешается производить на неделю другие работы, связанные с силовой нагрузкой, а также пневмопитания по окончании режима отверждения:

клеев горячего отверждения - через 4-6 ч ,

клеев холодного отверждения - через 2 суток ;

эмалей, грунтовок, шпатлевок :

горячей сушки - непосредственно по окончании режима ,

холодной сушки - после выдержки по окончании режима сушки.

Время выдержки по окончании режима сушки до начала испытаний *5 суток, если нет других указаний в конструкторской или регламентированной технологической документацией.*

Допускается климатические испытания при повышенных температурах совмещать с процессом сушки полимерного материала.

2.7.16. Допускается производить пломбирование резьбовых соединений тем же полимерным материалом, которым производится стопорение (кроме анаэробного герметика), если это оговорено в конструкторской документации.

2.7.17. При некачественном нанесении полимерного материала допускается механическая очистка резьбовых соединений, а в случае необходимости - разборка всего резьбового соединения.

При необходимости разборки резьбовых соединений допускается производить местный нагрев резьбового соединения до температуры не более 80 °С при помощи электронагревика.

Допускается восстанавливать резьбовые соединения инструментом для нарезания резьбы.

При повторном использовании деталей в сборке допускается наличие следов полимерного материала в резьбовых отверстиях и прилега-

12.10.1
 88.18
 588
 7885-81-86
 1904

кных поверхностях соприкасаемых деталей.

При повторном соединении на эти поверхности должен быть нанесен полимерный материал в соответствии с типовым технологическим процессом.

Используемые винты заменяют на новые.

2.7.18. Контроль качества стопорения резьбовых соединений ^{поперечному} следует осуществлять ^{визуально}. (С)

Необходимость проверки качества стопорения резьбовых соединений другими методами определяется конструкторской документацией.

2.7.19. При выполнении работ по предохранению резьбовых соединений от самоотвинчивания следует соблюдать требования безопасности, предусмотренные ОСТ 92-0949-74 и ОСТ 92-1481-79.

3. СТОПОРЕНИЕ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕХАНИЧЕСКИМИ СРЕДСТВАМИ

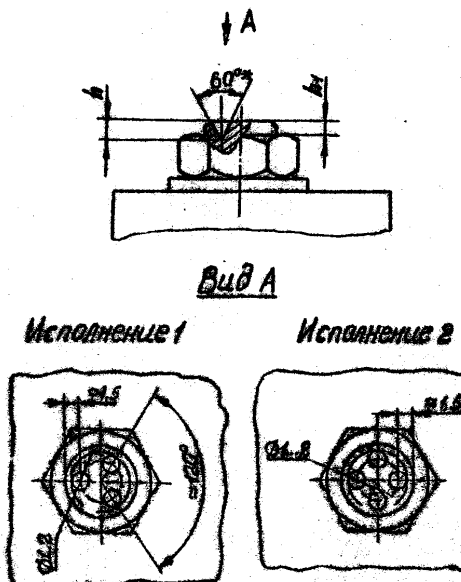
3.1. Виды стопорения резьбовых соединений механическими средствами приведены в табл.4.

2081
7885-81-88
Лист 1.04.87

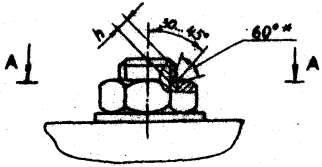
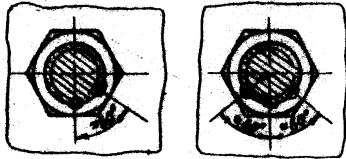
Изм. № подл.	Подп. и дата	Испол. № 20	Изм. № 20 дата	Лист № 20/22
3004	Сидор 14.10.72			

Таблица 4

Виды стопорения механическими средствами

Вид стопорения	Эскиз	Кодовое обозначение вида	Технические требования
<p>Коренным с торца</p>	 <p style="text-align: center;">Вид А</p> <p style="text-align: center;">Исполнение 1 Исполнение 2</p> <p style="text-align: center;">*Размер обеспеч. 1ммтр</p>	<p>50</p>	<p>Стопорение основано на создании упора в резьбе. Применяется в сквозных резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке.</p> <p>Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов.</p> <p>В момент кернения детали и механизмы подвергаются значительным ударным нагрузкам.</p> <p>Исполнение 1 применяется для резьб от М6 до М8.</p> <p>Исполнение 2 применяется для резьб свыше М8.</p> <p>Глубина кернения:</p> $h = A_f + 0,5$ $A_f = P - 1,5P, \text{ мм}$ <p>где P - шаг резьбы.</p> <p>При кернении не допускается образование трещин.</p> <p>Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72.</p>

ГОСТ 7213-72
 1-10-72

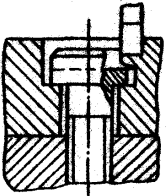
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернение в резьбу	<p style="text-align: center;">Эскиз</p>  <p style="text-align: center;">A-A</p> <p style="display: flex; justify-content: space-around;"> Исполнение 1 Исполнение 2 </p>  <p style="text-align: center;">* Размер обозначен интел.</p>	5I	<p>Стопорение основано на создании упора в резьбе. Применяется в сквозных резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке.</p> <p>Применяется при невозможности кернения с торца и когда конец болта выступает за пределы гайки более чем на $1,5P$, где P - шаг резьбы. Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов.</p> <p>В момент кернения детали и механизмы подвергаются значительным ударным нагрузкам.</p> <p>Исполнение 1 применяется для резьб от М2 до М3.</p> <p>Исполнение 2 применяется для резьб свыше М3.</p> <p>Глубина кернения $h = (1-1,5)P$.</p> <p>При кернении не допускается образования трещин.</p> <p>Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72.</p>

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	6 августа 1972		

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>Кернением в шлиц</p>	<p style="text-align: center;">* Размер обеспеч инстр.</p>	<p>52</p>	<p>Стопорение основано на создании заусенцев в шлиц головки винта. Применяется в резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов.</p> <p>В момент кернения детали и механизмы подвергаются значительным ударным нагрузкам.</p> <p>Применяется для резьб от М2 до М24.</p> <p>Глубина кернения должна быть такой, чтобы стопорящие заусенцы заходили в шлиц и касались его сторон.</p> <p>При кернении не допускается образование трещин.</p> <p>Кернение производится кернером по ГОСТ 7213-72.</p>

Продолжение табл. 1

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Кернением в шлице специальным		53	<p>Стопорение основано на создании заусенцев в шлиц головки винта. Применяется в резьбовых соединениях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке. Допускается применять при невозможности использования другого вида стопорения.</p> <p>Кернение выполняется специальным инструментом на деталях, изготовленных из пластичных металлов. Применяется для резьб от М6 до М12.</p> <p>Глубина кернения должна быть такой, чтобы стопорные заусенцы заходили в шлиц и касались его сторон.</p> <p>При кернении не допускается образование трещин.</p>

ОСТ 92-1542-83

Лист 39

Изм. № вода.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3061	Савицкий 10.10.85			

Продолжение табл. 4

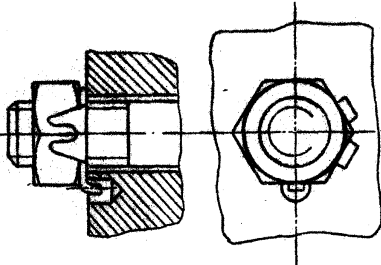
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования																		
Кармашком установочных винтов	<p style="text-align: center;"><u>Вид А</u></p> <p style="text-align: center;">Исполнение 1 Исполнение 2</p> <p style="text-align: center;">* Размер обеспеч. чертеж.</p>	54	<p>Стопорение основано на создании заусенцев в теле детали над головкой установочного винта. Применяется в конструкциях, которые в процессе эксплуатации не подвергаются разборке.</p> <p>Кармашки производятся кернером по ГОСТ 7213-72.</p> <p>Выполняется на деталях, изготовленных из пластичных металлов.</p> <p>Исполнение 1 применяется для резьбы до М6.</p> <p>Исполнение 2 применяется для резьбы свыше М6 до М10. Размеры для стопорения должны соответствовать указанным на эскизе и в таблице</p> <table border="1" data-bbox="879 757 1239 985"> <thead> <tr> <th>Резьба</th> <th>h, мм</th> <th>L, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>М2</td> <td rowspan="2">0,4-0,7</td> <td rowspan="2">0,5</td> </tr> <tr> <td>М3</td> </tr> <tr> <td>М4</td> <td rowspan="2">0,8-1,1</td> <td rowspan="2">0,8</td> </tr> <tr> <td>М5</td> </tr> <tr> <td>М6</td> <td rowspan="2">1,2-1,6</td> <td rowspan="2">1,0</td> </tr> <tr> <td>М8</td> </tr> <tr> <td>М10</td> <td>1,8-2,2</td> <td>1,5</td> </tr> </tbody> </table>	Резьба	h, мм	L, мм	М2	0,4-0,7	0,5	М3	М4	0,8-1,1	0,8	М5	М6	1,2-1,6	1,0	М8	М10	1,8-2,2	1,5
Резьба	h, мм	L, мм																			
М2	0,4-0,7	0,5																			
М3																					
М4	0,8-1,1	0,8																			
М5																					
М6	1,2-1,6	1,0																			
М8																					
М10	1,8-2,2	1,5																			

ОСТ 92-1542-83

Лист 39

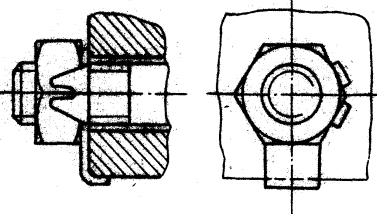
Изм. № покл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Лог 4.05.89			

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>Стопорными шайбами с носком по ГОСТ 13465-77 и уменьшенными шайбами с носком по ГОСТ 13466-77</p>		<p>63</p>	<p>Шайбы обеспечивают высокую надежность стопорения. Рекомендуется применять при значительных нагрузках.</p> <p>Отогнутые части шайбы должны плотно прилегать к граням гайки (болта) и корпуса. Допускается зазор между шайбой и гранью гайки в месте изгиба лепестков шайбы. Загиб лепестков шайбы следует производить на одну или две грани гайки или головки болта при положении шайбы, развернутой в сторону отвинчивания до упора носка в торец гнезда. Подгонка совпадения лепестков шайбы с гранями гайки (болта) производится путем подтяжки гайки (болта) на угол не более 30° с учетом обеспечения крутящего момента затяжки, заданного в КД, или замены гайки (болта). Подгонка путем отворачивания гайки (болта) не допускается.</p> <p>Стопорные шайбы с носком по ГОСТ 13465-77 применяются для резьб от М6 до М24.</p> <p>Уменьшенные стопорные шайбы с носком по ГОСТ 13466-77 применяются для резьб от М6 до М24.</p> <p>При стопорении не допускаются удары по краям шайбы.</p>

Изм. № 0022	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Лев. 4.05.80			

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>Стопорными шайбами с лапкой по ГОСТ 13463-77 и уменьшенными стопорными шайбами с лапкой по ГОСТ 13464-77</p>		<p>64</p>	<p>Шайбы обеспечивают высокую надежность стопорения. Рекомендуется применять при значительных нагрузках.</p> <p>Отогнутые части шайбы должны плотно прилегать к граням гайки (болта) и корпуса. Допускается зазор между шайбой и гранью гайки в месте изгиба лепестков шайбы. Загиб лепестков шайбы следует производить на одну или две грани гайки или головки болта при положении шайбы, развернутой в сторону отвинчивания до упора лапки в торец детали. Подгонка совпадения лепестков шайбы с гранями гайки (болта) производится путем подтяжки гайки (болта на угол не более 30° с учетом обеспечения крутящего момента затяжки, заданного в КД, или замены гайки (болта). Подгонка путем отворачивания гайки (болта) не допускается.</p> <p>Стопорные шайбы с лапкой по ГОСТ 13463-77 применяются для резьб от М3 до М24.</p> <p>Уменьшенные стопорные шайбы с лапкой по ГОСТ 13464-77 применяются для резьб от М6 до М24.</p> <p>При стопорении не допускаются удары по краям шайбы.</p>

ОСТ 92-1542-83

Лист 41

Экз. № 86 851 Н-88

306 4332 тчр 680 экз

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	Лопат 2.09.87			

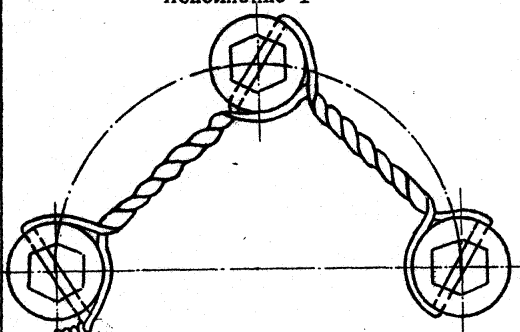
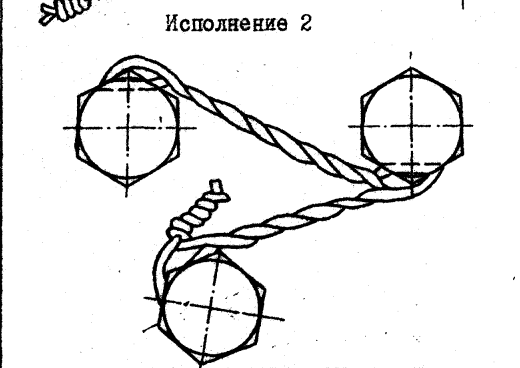
Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой	<p>Исполнение 1</p> <p>Исполнение 2</p>	66	<p>Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия.</p> <p>Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72.</p> <p>Скрутка проволоки должна осуществляться таким образом, чтобы создавался крутящий момент на крепежных деталях в направлении их затяжки. Закручивание проволоки должно обеспечивать отсутствие зазоров между витками.</p> <p>Количество витков на длине 10 мм. должно быть не менее 3 и не более 5 - для проволоки диаметром до 0,8 мм, включительно; не менее 2 и не более 4 - для проволоки диаметром более 0,8 мм.</p> <p>Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм. от головки крепежной детали, иметь 3-4 витка и поджаты.</p> <p>При большом количестве крепежных деталей рекомендуется стопорить группами по 2-3 в каждой группе.</p>

ГОСТ 92-1542-83 Лист 43

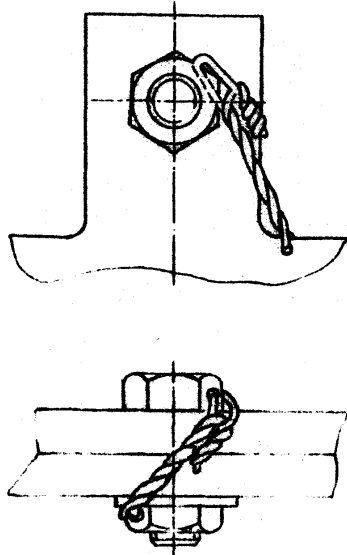
Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3061	Авдеев 2.09.87			

Продолжение табл.4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой	<p style="text-align: center;">Исполнение 1</p>  <p style="text-align: center;">Исполнение 2</p> 	67	<p>Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия.</p> <p>Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72.</p> <p>Предназначен для одновременного стопорения произвольного числа крепежных деталей</p> <p>Скрутка проволоки должна осуществляться таким образом, чтобы создавался крутящий момент на крепежных деталях в направлении их затяжки.</p> <p>Закручивание проволоки должно обеспечивать отсутствие зазоров между витками. Количество витков на длине 10 мм. должно быть не менее 3 и не более 5 - для проволоки диаметром 0,8 мм. включительно, не менее 2 и не более 4 - для проволоки диаметром более 0,8 мм.</p> <p>Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм. от головки крепежной детали, иметь 3-4 витка и поджаты.</p>

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
9061	Владимир 14/10/83		

Продолжение табл. 4

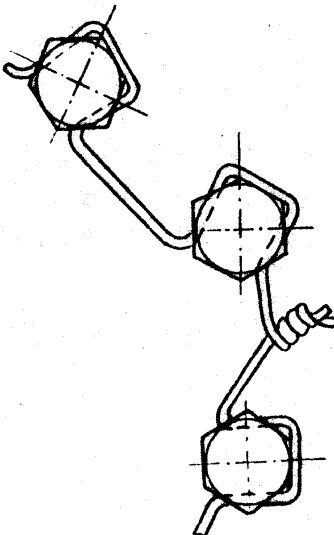
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой		68	<p>Проволока применяется для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия.</p> <p>Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72</p> <p>Скрутка проволоки должна осуществляться таким образом, чтобы создавался крутящий момент на крепежных деталях в направлении их затяжки.</p> <p>Закручивание проволоки должно обеспечивать отсутствие зазоров между витками. Количество витков на длине 10 мм не должно быть ^{от 3 до 5} менее 4 для проволоки диаметром до 0,8 мм включительно и ^{от 2 до 4} менее 3 - для проволоки диаметром более 0,8 мм.</p> <p>Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм от головки крепежной детали и должны иметь 3-4 витка. <i>и поджаты.</i></p>

ОСТ 92-1542-83

лист 45

Изм. № подл.	Подпись и дата	Вид	Изм. №	Дата
3061	6 апреля 1975			

Продолжение табл. 4

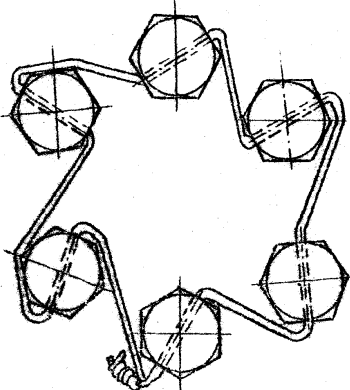
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой		69	<p>Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия.</p> <p>Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72.</p> <p>Предназначена для одновременного стопорения произвольного числа крепежных деталей.</p> <p>Проволока должна быть натянута и препятствовать отвинчиванию болтов (винтов) и гаек.</p> <p>Концы проволоки должны быть: обрезаны на расстоянии 5-7 мм от головки крепежной детали, и должны иметь 3-4 витка. <i>и поджаты</i></p>

ОСТ 32-1542-83

Лист 46

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
5061	Спирин 14.10.73			

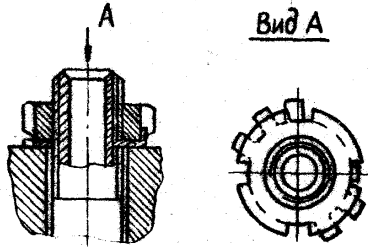
Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
Проволокой		73	<p>Проволока применяется, как правило, для стопорения резьбовых соединений, расположенных с наружной стороны изделия.</p> <p>Стопорение выполняется с помощью мягкой проволоки, имеющей цинковое покрытие по ГОСТ 3282-74, или проволоки ТС-12Х18Н9Т и ТС-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72.</p> <p>Предназначена для одновременного стопорения произвольного числа крепящихся деталей.</p> <p>Проволока должна быть натянута и препятствовать отвинчиванию болтов (винтов) и гаек.</p> <p>Концы проволоки должны быть обрезаны на расстоянии 5-7 мм от головки крепежной детали; и должны иметь 3-4 витка. <i>и подмотки.</i> - 6</p>

ОСТ 32-1542-83

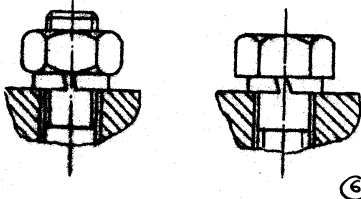
Лист 47

Продолжение табл. 4

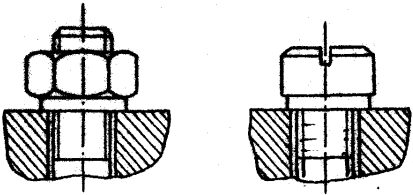
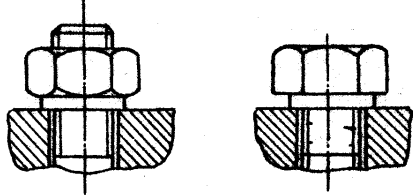
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>ГОСТ 11532-83 ГОСТ 52-6321-72 Многозащелочные шайбы по</p>	<p style="text-align: center;">A</p>  <p style="text-align: center;">Вид А</p>	<p style="text-align: center;">74</p>	<p>Стопорение обеспечивает фиксированное положение элементов резьбового соединения.</p> <p>Применяется, как правило, для стопорения гаек со шлицами при регулировке и креплении подшипников качения на валу. Отогнутые части шайбы должны надежно стопориться в шлицах вала и гайки.</p>

Изм. № верс.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Смирнов 14.10.83			

Продолжение табл. 4

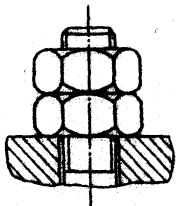
Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>③</p> <p>ГОСТ 6402-70 пружинная шайба по ГОСТ 92-88-83-83</p>		<p>80</p>	<p>Стопорение основано на сохранении сил трения в резьбе при воздействии нагрузки вследствие упругости шайбы и вдавливания острых кромок шайбы в торец и плоскость крепежной детали.</p> <p>Конструкция шайб приводит к некоторому смещению нагрузки.</p> <p>Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения и для деталей из пластмасс. Применяется для резьб от М2 до М24.</p> <p>Для предупреждения повреждения покрытий или поверхности деталей, изготовленных из мягкого материала (алюминиевых сплавов, пресс-материала), под пружинную шайбу необходимо ставить плоскую шайбу.</p>

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>Шайбы с внутренними зубьями по ГОСТ 92-8316-72 / ГОСТ 10462-81</p>		81	<p>Стопорение основано на сохранении сил трения в резьбе при воздействии нагрузки вследствие упругости зубьев шайбы и их вдавливания в торец гайки и плоскость детали.</p> <p>Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения, при небольших переменных осевых нагрузках на болты и небольших перепадах температуры.</p> <p>Применяется для резьб от М25 до М12</p>
<p>Шайбы с наружными зубьями по ГОСТ 92-8317-72 / ГОСТ 10463-81</p>		82	<p>Стопорение основано на сохранении сил трения в резьбе при воздействии нагрузки вследствие упругости зубьев шайбы и их вдавливания в торец гайки в плоскость детали.</p> <p>Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения, при небольших переменных осевых нагрузках на болты и небольших перепадах температуры.</p> <p>Применяется для резьб от М2 до М10.</p>

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3061	Борис Н. Н. В.		

Продолжение табл. 4

Вид стопорения	Эскиз	Условное обозначение вида	Технические требования
<p>Дополнительная гайка (контргайка)</p>		<p>87</p>	<p>Стопорение основано на создании взаимной затяжки гаек сил трения в резьбе и на торцах и последующем их сохранении при воздействии внешних сил.</p> <p>Момент затяжки контргайки должен быть больше момента затяжки основной гайки.</p> <p>Рекомендуется применять при многократной сборке и разборке резьбового соединения.</p>

Примечание. Допускается для видов стопорения 66-69, 73 на срученные концы проволоки устанавливать пломбу ГОСТ 18677-73.

4. ОБОЗНАЧЕНИЕ ВИДОВ СТОПОРЕНИЯ

4.1. Виды стопорения резьбовых соединений должны быть приведены в технических требованиях чертежа за исключением видов, конструкции которых непосредственно определяется чертежом.

4.2. При стопорении полимерными материалами обозначение должно включать:

- номер позиции крепежной детали, подлежащей стопорению;
- условное обозначение вида и типа стопорения согласно табл. I и применяемый при этом полимерный материал согласно табл. 2, 3;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения стопорения резьбовой части винта видом 7, тип А, шпатлевкой ЭП-0010;

деталь поз. ... стопорить 7-А-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83.

4.3. При стопорении механическими средствами обозначение должно включать:

- номер позиции крепежной детали, подлежащей стопорению;
- условное обозначение вида стопорения согласно табл. 4;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения кернения в резьбу тремя точками видом 5I, исполнение 2:

деталь поз. ... стопорить 5I-2-ОСТ 92-1542-83.

4.4. При комбинированном стопорении обозначение должно включать:

- номер позиции детали, подлежащей стопорению;
- условное обозначение видов стопорения согласно табл. I, 4 и применяемый при этом полимерный материал согласно табл. 2, 3;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения комбинированного стопорения кернением в резьбу видом 5I, исполнение I, и шпатлевкой ЭП-0010 видом 5:

деталь поз. ... стопорить 5I-I, 5-ЭП-0010-ОСТ 92-1542-83.

Инд. № подл.	Подп. и дата
3061	Лож 4.05.81
Взам. инст. №	Изм. № дуб.
Подп. и дата	Подп. и дата

4.5. При стопорении полимерными материалами допускается условное обозначение вида стопорения не указывать в том случае, если нет необходимости указывать определенный вид стопорения.

В случае необходимости после марки лакокрасочного материала допускается указание цвета, а для шпатлевки ЭП-0010 - отвердителя полиэтиленполиамина (ПЭПА), например

деталь поз. ... стопорить ЭП-51 белая - ОСТ 92-1542-83 ,

деталь поз ... стопорить ЭП-0010 (ПЭПА)-ОСТ 92-1542-83.

3067
~~7885-81-86~~ / 8.04.87

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Справочное

Вопросы к условным обозначениям полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта.

Условное обозначение материала по ОСТ 92-1542-74	Марка материала
ЭК	Эмаль ЭИ-275
НЭК	Эмаль ЭИ-51
ЭИК	Шпателька ЭИ-0010
ЭНК	Шпателька ЭИ-0020

Подп. и дата

Имя, № з/уд.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Имя, № з/уд.

3001
11/10

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

ПЕРЕЧЕЛЬ ОСНОВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 443-76	Нефрас СС-80/110 и СС-80/110 Бензин-растворитель для резиновой промышленности. Технические условия	31
③ ГОСТ 2768-79 ⁸⁴	Ацетон технический. Технические условия	28, 32
ГОСТ 3134-78	Уайт-спирт Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности. Технические условия	27
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия	43, 44, 45, 46, 47
③ ГОСТ 5354-79	Бетон-облицовочный-сертификованный. Технические условия	32
⑦		
①- ⁸⁴ ГОСТ 5406-78	Эмали НИ-25. Технические условия	25
ГОСТ 7213-72	Карьеры. Технические условия	35, 34, 37, 39
ГОСТ 7827-74	Растворители марок Р-4, Р-5, Р-12, Р-24, для лакокрасочных материалов. Технические условия	23, 24
ГОСТ 9410-78	Кислота нефтяная. Технические условия	27
② ГОСТ 9640-78 ⁸⁵	Эмали ЭИ-51. Технические условия	22
③ ГОСТ 9808-78 ⁸⁴	Двуокись титана пигментная. Технические условия	15
ГОСТ 9949-76	Кислота каменноугольная. Технические условия	27
⑥		
ГОСТ 10178-76 ⁸⁵	Портландцемент и шлакопортландцемент. Технические условия	21
ГОСТ 10277-76	Шпатлевки. Технические условия	28, 30
①- ⁸⁴ ГОСТ 10587-76	Смолы эпоксидно-диановые не отвержденные. Технические условия	17
1061		
ГОСТ 8505-80	Нефрас С-С 50/110. Технические условия	31

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 12172-74	Клей фенолополиэпихинодальное.	
ГОСТ 13464-77	Технические условия Шайбы стопорные с ланкой уменьшенные.	19
ГОСТ 13486-77	Конструкция и размеры Шайбы стопорные с носком уменьшенные.	Ж, 41
ГОСТ 14253-76	Конструкция и размеры Надетая-колесостопорные и надетые- бразильные-обширные. Технические условия	40
ГОСТ 18143-72	Проволока из высоколегированной коррозионно-стойкой и жаростойкой стали	43, 44, 45
ГОСТ 18188-72	Растворители марок 645, 646, 647, 648 для лакокрасочных материалов. Технические условия	46, 47
ГОСТ 18677-73	Пластики. Конструкция и размеры	22, 25,
ГОСТ 21907-76	Циркония двуокись. Технические условия	28
ГОСТ 22234-76	Полиэфир 24К. Технические условия	51
ГОСТ 23599-79	Эмали марок ЭП-255 и ЭП-275. Техниче- ские условия	17
ГОСТ 23844-79	Углекислотный. Технические условия	21
ГОСТ 24709-81	Эмаль ЭП-140. Технические условия	24
ГОСТ 25218-83	Грунтовки АК-069 и АК-070. Технические условия	24
ГОСТ 6-05-448-80	Смоли модифицированные	26
ГОСТ 92-0949-74	Клей. Типовые технологические процессы склеивания материалов	16
ГОСТ 92-1005-79	Герметики аморфные. Марки, номер, назначение, технические требования и типовые технологические процессы	15, 17, 18, 21, 34
ОСТ 92-1051-83	Детали холодноштампованные. Технические условия	12 40, 41

Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл. Подпись и дата

Имя, № подл. Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Лист
ОСТ 92-1175-77	Очистка и обезжиривание деталей и сборочных единиц изделий. Методы и средства очистки и обезжиривания	31
ОСТ 92-1481-79	Покрытия лакокрасочные для металлических поверхностей. Типовые технологические процессы	34
ОСТ 92-1542-74	Соединения резьбовые. Предохранение от самоотвинчивания	3, 53
ГОСТ 6402-70	Шайбы пружинные. Технические условия	49
ГОСТ 10462-81	Шайбы стопорные с внутренними зубьями. Конструкция и размеры	50
ГОСТ 10463-81	Шайбы стопорные с наружными зубьями. Конструкция и размеры	50
ГОСТ 13465-77	Шайбы стопорные с носком. Конструкция и размеры	40
ГОСТ 13463-77	Шайбы стопорные с лапкой. Конструкция и размеры	41
ГОСТ 11872-80 ⁸⁹	Шайбы стопорные многолапчатые. Технические условия	48
ГОСТ 397-79	Шпильки. Технические условия	42
ОСТ 92-8690-75	Обезжиривание емкостей хладоном И13 и водными моющими растворами механическими методами. Методы, средства и оборудование	31
ТУ И13-03-331-79	Толулендиоксиформат (продукт И02-Т)	21
ТУ 6-02-573-87	Продукт АЛЭ-3	16, 17
ТУ 6-02-586-86	Продукт АГМ-3	17
ТУ 6-02-594-86	Полиэтиленполиамин. Технические условия	18

Полн. и акт

Полн. и акт

Полн. и акт

Полн. и акт

Полн. и акт

Обозначение	Наименование	Лист
ТУ 6-10-698-79	Грунтовки ГР-030, ГР-031, ГР-032	27
ТУ 6-10-727-78	Двуокись титана конденсаторная	15
ТУ 2-036-734-77	Материал шифроалмазный. Каррид бора фракция минус 63 мкм	16
ТУ 6-10-1108-78	Смола ПО-300	17
ТУ 6-08-1123-74	Смоли низкомолекулярные полиамидные марок И-18, И-19, И-20	16
ТУ 6-10-1279-77	Отвердитель ИЭ	23
ТУ 6-10-1293-78	Нитрокрай АК-20	20
ТУ 6-05-1379-76	Асбест переработанный для клеев	16, 17
ТУ 6-05-1584-77	Смола эпоксидаие модифицированная марок И-153А, И-153В и И-153С технические условия	15
ТУ 6-09-2486-77	Цирконий (IV) оксид (цирконий диоксид) квалификации "чистый"	17
ОСТ 92-1542-83	Соединения резьбовые. Метод предохранения от самоотвинчи- вания	1,52 - 52а
ТУ 6-03-178-77-82	Ветошь обтирочная.	32 - 52
ТУ 17-14-201-83	Полотно шлифовальное тканое "Адельмо".	32 - 52
ТУ 10-1263-77	Отвердитель ИА	24 - 52
ОСТ 92-9643-88	Материалы из натуральных волокон. Марки, разрешенные к применению.	32

Подпись и дата

Мас. № 40 дубл.

Возм. н.в. № 100

Подпись и дата

Мас. № 3061

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
1. Общие требования	I
2. Стопорение резьбовых соединений полимерными материалами	2
3. Стопорение резьбовых соединений механическими средствами	34
4. Обозначение видов стопорения	52
<i>Сопоставление</i> ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Условные обозначения полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-83 и в разделе 2 настоящего стандарта.	53
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Перечень ссылок документов	54
Справочное	

①-

Изм. в дата

№

Взамен

№

Изм. №

3061 Е 14008

Лист регистрации изменений

ОСТ92-15428 Лист 59

Мам.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
1	4, 17, 25, 26, 35, 36, 40, 41, 52, 81, 83, 98		-	-	59	851.18-85		Щ	11.09.85
2	28					851.31-85		Щ	18/11/86
3	2, 15, 21, 28, 32, 54, 55, 56, 57					851.56-85		Щ	2.09.86
4	40, 41, 55					851.17-86		Щ	2.09.86
5	1, 4, 8, 9, 10, 11, 15, 16, 22, 24, 26, 30, 31, 55, 56, 57	28, 29, 32, 33, 34	52a	-	59	851.19-87		Щ	19.08.87
6	15, 21, 22, 34, 42, 45, 46, 47, 49, 50, 54, 55, 56, 57	43, 44				851.26-87		Щ	5.04.88
7	1, 4, 13, 14, 33, 35, 42, 48-50, 54, 55, 57	40, 41, 52, 56				851.14-89		Щ	29.05.90
8	24, 26, 48, 56	23				851.23-90		Щ	29.04.91

Мам. № докум. Подп. в дату
 Разм. инв. № Инв. № докум.
 Подп. в дату

УТВЕРЖДЕНО
ЦКБС
от 10.05.90

ИЗВЕЩЕНИЕ 85Г.23-90
об изменении ОСТ 92-1542-83
"Соединения резьбовые. Методы
предохранения от самоотвинчивания"

Дата введения 01.01.91

Изм.	Содержание изменения	Листов
8		I

Лист 23 изм. 7 аннулировать и заменить листом 23 изм.8
Примечание. Табл.3. В графе "Область применения"
слова "алюминиевых, магниевых сплавов" заменены на "всех
металлов", в графе "Приготовление" заменена марка раство-
рителя Р-5 на Р-5А

Листы 24,26

Таблица 3. Графа "Приготовление"
Заменить марку растворителя Р-5 на Р-5А

Лист 48

Продолжение табл.4. Графа "Вид стопорения"
Заменить ссылку ГОСТ 11872-80 на ГОСТ 11872-89

Лист 56

Приложение 2. Перечень ссылочных документов
Заменить: ГОСТ 11872-80 на ГОСТ 11872-89

Копии листов 24, 26, 48, 56 исправить

№ 22049

Причина изменения	Замена требований стандарта (4)
Указание о внедрении	На заделе не отражается (1)
Приложение	23

Подп. и дата

Изм. № гудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № гудл.

18/13 РСМ 24.01.89
(10.2.89) УТВЕРЖАЮ

/ Начальник ЦНЕС

[Signature]

В.И. Буланов

" 21 " 08 1989 г.

Сл. № 131.03.89

Извещение 86I.14-89
об изменении ОСТ 92-1542-83 "Соединения
резьбовые. Методы предохранения от само-
отвинчивания"

Дата введения 01.07.89

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	6
7			

Лист I

Нижнюю часть листа дополнить словами:
"Проверен в 1988 г."

Лист 4

Табл. I. Вид стопорения I. Графа "Технические требования"
в двух местах после слова "винта" дополнить словом "(болта)".

Лист 15

Таблица 2. Графа "Состав".
Исключить слова "...или К-153Б"
Заменить: ТУ6-05-1584-77 на ТУ6-05-1584-86
Графа "Приготовление".
Исключить слова "...со смелой марки К-153Б - 4-5 ч"

Изм. №	Польз. и дата	Взам. инв. №	Изм. №	Лист	Табл. и дата
10-100	19.08.89				

Изм.	Содержание изменения	Лист
7		2

Лист 16

Продолжение табл. 2. Графа "Состав".

Заменить ссылку:

ТУ 6-02-573-75 на ТУ 6-02-573-87

ТУ 2-036-734-77 на ТУ 2-036-734-85

Лист 17

Продолжение табл. 2. Графа "Состав".

Заменить ссылку:

ТУ 6-02-586-75 на ТУ 6-02-586-86

ТУ 6-02-573-75 на ТУ 6-02-573-87.

Продолжение табл. 2. Графа "Приготовление".

После слов "от 15 до" изложить в новой редакции:

"24° С - 2,5 ч,

свыше 24 до 28°С - 1,5 ч,

свыше 28 до 35°С - 1 ч".

Лист 31

Пункт 2.7.1.

После слова "обезжиривать" изложить в новой редакции:

"нефрасом СЗ-80/120 или нефрасом С2-80/120 по ГОСТ 443-76 или нефрасом С50/170 по ГОСТ 8505-80".

Пункт 2.7.2. Второй абзац.

После слова "попадание" изложить в новой редакции:

"нефраса на подрастворяющиеся в нем материалы (резина, лакокрасочные покрытия)"

Лист 32

Пункт 2.7.12.

После слов "салфеткой из" изложить в новой редакции:

"тканей, разрешенных к применению в отрасли в соответствии с ОСТ 92-9643-88, слегка смоченной в ацетоне по ГОСТ 2768-84

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Изм. № дубл.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

10-2306
1994.05.29

Изм.	Содержание изменения	Лист
		3
7		

или нефрасе "

Подраздел 2.7 дополнен п. 2.7.14а:

"2.7.14а. При стопорении по виду 8 допускается не убирать выступивший материал в труднодоступных местах, если это не влияет на работоспособность соединения"

Лист 33

Пункт 2.7.15. Предпоследний абзац.

Заменить слова "регламентируется технологическим процессом" на "5 суток, если нет других указаний в конструкторской или технологической документации."

Лист 35

Таблица 4. Графа "Технические требования"

После абзаца "Исполнение I применяется для резьб от М5 до М6" дополнить новым абзацем:

"Глубина кернения $h = 0,8 - 1,1$ мм".

Абзац "Исполнение 2..." после слова "кернения" дополнить "1мм".

Лист 40 изм.4 аннулировать и заменить листом 40 изм.7.

Примечание. В графах "Вид стопорения" и "Технические требования" заменена ссылка ОСТ 92-8319-72 на ГОСТ 13465-77. Второй абзац графы "Технические требования" изложен в новой редакции.

Лист 4I изм. 4 аннулировать и заменить листом 4I изм.7.

Примечание. В графах "Вид стопорения" и "Технические требования" заменена ссылка ОСТ 92-8320-72 на ГОСТ 13463-77.

Подп. и дата

Изм. введ. № дубл.

Подп. и дата

Изм. № подл.

10-376
10-376
10-376

Изм.	Содержание изменений	Лист
7		4

Второй абзац графы "Технические требования" изложен в новой редакции.

Лист 42

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Заменить ссылку: ОСТ 92-8338-72 на ГОСТ 397-79.

Лист 48

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Заменить ссылку: ОСТ 92-8321-72 на ГОСТ 11872-80.

Лист 49

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Заменить ссылку: ОСТ 92-8315-72 на ГОСТ 6462-70.

Лист 50

Продолжение табл. 4. Графа "Вид стопорения".

Виды стопорения 81, 82. Заменить ссылку: ОСТ 92-8316-72 на ГОСТ Ю462-81; ОСТ 92-8317-72 на ГОСТ Ю463-81.

Лист 52 без изм. аннулировать и заменить листом 52 изм.7.

Примечание. Пункт 4.2. Пример условного обозначения стопорения изложен в новой редакции.

Лист 54

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

ГОСТ 443-76. Заменить наименование на "Нефрасы С2-80/120 и

Изм. № 7	Изд. № 1	Изд. № 2	Изд. № 3	Изд. № 4
Изд. № 4				
10-3766				

Изм.	Содержание изменения	Лист
7		5

СЗ-80/120. Технические условия".

Исключить: ГОСТ 5354-79, его наименование и номер листа "32"

Нижнюю часть листа дополнить:

ГОСТ 8505-80 "Нефрас-С 50/170. Технические условия" "31".

Лист 55

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Исключить:

ГОСТ 14253-83, его наименование и номер листа "32";

ГОСТ 23844-79, его наименование и номер листа "31".

Лист 56 изм. 6 аннулировать и заменить листом 56 изм. 7.

П р и м е ч а н и е. Заменены ссылочные документы.

Лист 57

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Заменить:

ТУ 2-036-734-77 на ТУ 2-036-734-85;

ТУ 6-05-1584-77 и его наименование на ТУ 6-05-1584-86 "Смола эпоксидная модифицированная марки К-153А. Технические условия".

Исключить:

ТУ 63-178-77-82, его наименование и номер листа "32";

ТУ 17-14-201-83, его наименование и номер листа "32".

Дополнить:

ОСТ 92-9643-88 "Материалы из натуральных волокон. Марки, разрешенные к применению" "32".

Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № докум.

4.05.89

40-370

Изм.	Содержание изменения	Лист
7		6

Копии листов I, 4, I5-I7, 3I-33, 35, 42, 48-50, 54, 55, 57 исправить.

Причина изменения	Замена и дополнение требований (4) Изменение обозначений ссылочных документов (9)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	40, 4I, 52, 56

Начальник отдела

Исполнитель, инженер

Нормоконтролер

~~И. Д. Соколов~~
И. Д. Соколов
Л. М. Долгополова
Л. Н. Маслова

Сополнители :

Начальник БНИОС-8

Исполнитель, ст. инженер

С. И. Иванов
Н. И. Крайло

Изм. № 10221
70-3706

Взам. инв. № 405.89
Инв. № 405.89

Подп. и дата

Handwritten signatures and initials on the left margin.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

Ю.И. Булгаков Ю.И. Булгаков

" 04 " 06 1987г.

Извещение 85I. 26-87
об изменении ОСТ 92-1542-83 "Соединения
резьбовые. Методы предохранения от само-
отвинчивания"

Дата введения 01.01.88

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	5
6			

Лист 15

Таблица 2. Графа "Состав".

ТУ 6-02-594-⁸⁵~~86~~

Копии исправить

Лист 21

Продолжение табл. 2. Графа "Состав".

ГОСТ 10178-⁸⁵~~78~~

Копии исправить

Лист 22

Таблица 3. Графа "Марка материала".

ГОСТ 9640-⁸⁵~~78~~

Копии исправить

Лист 34

Пункт 2.7.18. Первый абзац.

С.С. 0488

Изм. № подл.	10-3452
Полп. и дата	<i>Варна 20.09.87</i>
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

Изм.

Содержание изменения

Лист

2

6

пооперационно
"...осуществлять ^{визуально}"

Копия исправить

Лист 42

Продолжение табл.4. Графа "Технические требования". Третий абзац.

Заменить слова:

"Допускается выступание" на "Не допускается выступание";

"величину не более" на "величину более";

"Допускается неплотное прилегание" на "Не допускается отста-
вание";

"шпилька к" на "шпилька от";

"с зазором до" на "с зазором более"

Копии исправить

Листы 43,44 без изм. аннулировать и заменить листами 43,44
изм.6.

П р и м е ч а н и е. Введен эскиз исполнение 2, в графе "Техни-
ческие требования" 4 абзац изложен в новой редакции, предпослед-
ний абзац (лист 43) и последний абзац (лист 44) дополнен слова-
ми "...и поджаты".

Лист 45

Продолжение табл.4, Графа "Технические требования", 4 абзац.

Заменить слова:

"не должно быть менее 4" на "должно быть от 3 до 5";

"менее 3" на "от 2 до 4"

Продолжение табл. 4. Графа "Технические требования", последний

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

10-3152
10-3152

Изм.	Содержание изменения	Лист 3
6		

абзац.

"..., и должны иметь 3-4 витка и поджаты"

Копии исправить

Листы 46, 47

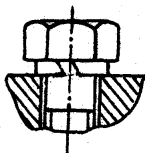
Продолжение табл.4. Графа "Технические требования", последний абзац.

"..., и должны иметь 3-4 витка и поджаты"

Копии исправить

Лист 49

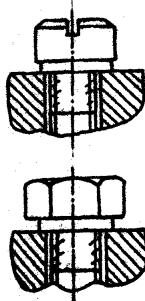
Продолжение табл.4. Графа "Эскиз", правый эскиз.



Копии исправить

Лист 50

Продолжение табл. 4. Графа "Эскиз", правые эскизы.



Копии исправить

Изм. № подл. 2545-01	Подп. и дата Луга 2.09.87	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
-------------------------	------------------------------	--------------	--------------	--------------

Изм.	Содержание изменения	Лист
6		4

Лист 54

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.
 Уайт-спирит
 ГОСТ 3134-78 ~~Бензин-растворитель для лакокрасочной промышлен-~~
~~ности ...~~

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Обозначение".
 ГОСТ 9640-75⁸⁵
 ГОСТ 10178-76⁸⁵

Копии исправить

Лист 55

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Лист".
 Дополнить для ОСТ 92-0949-74: "15",¹⁶ "17"

Копии исправить

Лист 56

Приложение 2. Перечень ссылочных документов дополнить:
 ОСТ 92-1542-74 "Соединения резьбовые. Предохранение от самоот-
 винчивания" 3,53⁸⁵
 ТУ 6-02-594-80

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Лист".
 Исключить для ОСТ 92-8320-72 номер листа "40"
 Дополнить для ОСТ 92-1542-83 номером листа "52".
 Лист 57

Копии исправить

Лист 57

Приложение 2. Перечень ссылочных документов дополнить:

Изм. № докум.	Изм. № докум.	Изм. № докум.	Изм. № докум.
Полн. и дата	Полн. и дата	Полн. и дата	Полн. и дата
			10-3452
			Лист 1. 01.87

Изм.	Содержание изменения	Лист
6	<p>ТУ 10-1263-77 Отвердитель № I</p> <p>Копии исправить</p>	5
Причина изменения	Замена, исключение требований и дополнение стандарта (4)	
Указание о внедрении	Задел использовать (3)	
Приложение	43,44	

/Начальник отдела *Смирнов* О.Д. Соколов
 Начальник лаборатории *Смирнов* Г.В. Фомичев
 Начальник группы *Смирнов* И.Н. Панчукова
 Исполнитель *Дорож* Л.М. Долгополова
 Нормоконтролер *Масал* Л.Н. Масалева

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № вола.

*20/09/87**4-3052*

УТВЕРЖЕНО

ЦКБС

18.03.1987 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851-19-87

об изменении ОСТ 92 -1542 -83

"Соединения резьбовые. Методы
предохранения от самоотвечивания "

Дата введения с 01.07.87 г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	5
5	Лист I		

Пункт 1.1. "... методов стопорения ;
анаэробными герметиками по ОСТ 92-1005-84 ;
прочими полимерными материалами, виды I-II (табл. I)
по ОСТ 92-1542-83 ;" далее по тексту

Копии исправить
Лист 2

Пункт 2.2. После слова "использования" пункт записать в редакции:
" а также примеры обозначения - в соответствии с ОСТ 92-1005-84"

Пункт 2.4. "Выбор марок дополнительных полимерных материалов..."
Копии исправить
Лист 4

Таблица I. Графа "Технические требования". Второй абзац.
Фразу "Полимерный материал не должен заходить на деталь более
чем на 3 мм от головки винта (болта) " исключить и заменить
текстом : "Полимерный материал должен заходить на деталь.
Нанесение на деталь полимерного материала свыше 3 мм от
головки винта (болта) не рекомендуется".

Копии исправить

В.В. 120887

10-3398
78625-81-86
18.03.87
851-19-87

Изм.	Содержание изменения	Лист
5	Лист 8	2

Таблица 1.

Текст графы "Технические требования" изложить в новой редакции:

"Полимерный материал следует вносить в зенковку резьбовых соединений так, чтобы он покрыл головку винта (болта) "

Копии исправить

Лист 9.

Таблица I. Графа "Технические требования". Второй абзац для условного обозначения вида стопорения 4 и третий абзац для вида 5.

✓ не "Полимерный материал не должен заходить на деталь более чем на 3 мм от головки контура гайки "

Копии исправить

Лист 10

Таблица I. Графа "Технические требования". Последний абзац.

"Полимерный материал не должен заходить на деталь ~~более чем на 3 мм от головки винта (болта)~~. Нанесение на деталь полимерного материала свыше 3 мм от головки винта не рекомендуется "

Копии исправить

Лист 11

Таблица I. Графа "Технические требования". Второй абзац сверху исключить. Ввести новый абзац :

"Для типов А, Б, В нанесение на деталь или гайку полимерного материала свыше 3 мм от резьбовой части стержня винта (болта) не рекомендуется "

Копии исправить

Лист 15

Таблица 2. Графа "Состав" для клея марки К-153

После слов "Смола К-153 А" ввести слова "или К-153 Б", далее по тексту

10-3398
7685-81-88
Лист 13.04.87

ИЗВЕЩЕНИЕ 851 19-87

Изм.	Содержание изменения	Лист
5	<p>Графа "Приготовление". "Жизнеспособность клея не менее 30 мин при температуре 15-35 °С : со смолой марки К-153 А - 2 - 4 ч , со смолой марки К-153 Б - 4 - 5 ч "</p> <p>Копии исправить Лист 18</p> <p>Таблица 2.Графа "Режим отверждения" для клея марки ВК-34 : " при температуре 13-0с 15-35 °С "</p> <p>Копии исправить Лист 22</p> <p>Таблица 3.Графа "Приготовление" для эмали ЭП-51. Рабочая вязкость эмали 35-65⁰ по вискозиметру ВЗ-4.</p> <p>Графа "Режим сушки". Введён режим " или при температуре 50-60 °С 2 ч "</p> <p>Копии исправить Лист 24</p> <p>Таблица 3.Графа "Область применения" для эмали ЭП-27Б Фразу "Возможна последующая разборка соединений " заменить на "Последующая разборка соединений затруднена "</p> <p>Копии исправить Лист 26</p> <p>Таблица 3.Графа "Область применения " Фразу "Последующая разборка соединений затруднена " заменить на "Возможна последующая разборка соединений "</p> <p>Копии исправить</p> <p>Листы 28 изм. и 29 аннулировать и заменить листами 28 и 29 изм.</p> <p>П р и м е ч а н и е</p> <p>Уточнены состав шпатлевки, область её применения, режим сушки</p>	3

10-2308
 7885-18-86
 Листы 28 и 29

Изм.	Содержание изменения	Лист
		4

5

Лист 30

Таблица 3. Шпатлевка ЭП-0020.

Графа "Область применения". После слов "из стальных" введены слова "и алюминиевых".

Графа "Состав". После слова "Отвердитель" указать "МІ".

Текст графы "Приготовление" после слов "В зимнее время перед взвешиванием" изложить в редакции:

"... шпатлевочная паста должна иметь температуру не ниже 15 °С".

Копии исправить

Лист 31

Пункт 2.7.2. Слова "за 15-30 мин до нанесения полимерного материала" исключить

Пункт 2.7.6. После слов "Для приготовления" введены слова "и хранения"

После слов "алюминиевых сплавов или" ввести слово "полиамиды."

Копии исправить

Лист 32 аннулировать и заменить листом 32 изм. 5

Примечание

Изменена редакция пунктов 2.7.12. и 2.7.13.

Листы 33 и 34 аннулировать и заменить листами 33 изм. 5 и 34 изм. 5

Примечание

Изменена редакция пунктов 2.7.15., 2.7.16. и 2.7.17.

Ввести вновь лист 52а

Примечание

Текст дополнен пунктом 4.5.

Лист 56

~~ОСТ 92 - 8918-77 Изделия отрасли. Пломбирование 33~~

Копии исправить

10-2208
7885-81-86
Лист 2.04.87

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.10-88

Изм.	Содержание изменения	Лист
5	Лист 57	5
<p>Перечень ссылочных документов дополнить наименованиями, обозначениями документов и номерами листов:</p>		
<p>ОСТ 92-1542-83 Соединения резьбовые. Методы предохранения</p>		
от самоотвинчивания		I, 52
ТУ 63-178-77-82 Ветошь стирочная		32
ТУ 17-14-201-83 Полотно нитепрошивное типа "Маллмо "		32
Копии исправить		
Лист 55		
Графу "Лист" для ОСТ 92-1005-84 перед номером "2" дополнить номером "I"		
Копии исправить		
Причина изменения	Замена и дополнение требований стандарта (4)	
Указание о внедрении	Задел использовать (3)	
Приложения	Листы 28, 29, 32, 33, 34, 52а	

10-5308
 7885-81-88-3.04.81/мзг

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

В.И. Булгаков В.И. БУЛГАКОВ

"01" 01 1986г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 851.17 -86

об изменении ОСТ 92-1542-83

"Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания"

Срок введения с 02.04.86

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов

4

Листы 40 и 41

Продолжение табл. 4, Графа "Технические требования", первый абзац
После фразы "...к граням гайки и корпуса." ввести фразу

"Допускается зазор между шайбой и гранью гайки в месте изгиба лепестков шайбы. Технические требования к гайке по ОСТ 92-1051-83"

Копии исправить

Лист 55

Перечень ссылочных документов. дополнить: ОСТ 92-1051-83

"Детали холоднштампуемые. Технические условия" 40, 41

Копии исправить

Причина изменения Дополнение стандарта (4)

Указание о внедрении Задел использовать (3)

Приложение

Начальник отдела

Начальник лаборатории

Исполнитель, инженер

Нормоконтролер

О.Д. Соколов О.Д. СОКОЛОВ

Г.В. Фомичев Г.В. ФОМИЧЕВ

Л.М. Долгополова Л.М. ДОЛГОПОЛОВА

Л.Н. Масалева Л.Н. МАСАЛЕВА

Взам. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата

Подп. и дата

Инд. № водам

3330

01.04.86

С.И. [подпись]

Изм.	Содержание изменения	Лист
3		2

Лист 54

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Графа " Обозначение ".

ГОСТ2768-~~79~~⁸⁴, ГОСТ9808-~~76~~⁸⁴.

Исключить ГОСТ5354-79.

Графа " Наименование ". Дополнить:

для ГОСТ3282-74, ГОСТ7213-72, ГОСТ9808-84 " ... Техни-
ческие условия";

для ГОСТ7827-74, - " ... Р-4, Р-4А, Р-5, Р-5А, Р-12, Р-24".

Копии исправить

Лист 55

Приложение 2. Перечень ссылочных документов.

Графа " Обозначение ".

ГОСТ14253-~~76~~⁸³, ГОСТ92-1005-~~77~~⁸⁴.

Графа " Наименование ".

Исключить для ГОСТ14253-83 слово " хлопчатобумажные".

Дополнить для ГОСТ18143-72, ГОСТ18188-72 "... Технические
условия".

Копии исправить

В.Л.М. инв. № Инв. № дубль. Подв. и дата

22-15-85

3328

Изм.	Содержание изменения	Лист
------	----------------------	------

3

Лист 56

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Обозначение".
~~TU113-03-331-79~~
~~TU6-03-331-79~~

Копии исправить

Лист 57

Приложение 2. Перечень ссылочных документов. Графа "Наименование". Для TU6-05-1534-77: "... марок К-153А, К-153В и К-153С".

Копии исправить

Причина изменения Изменение обозначения ссылочных документов (9)

Указание о внедрении На заделе не отражается (1)

Приложение

Начальник отдела *[подпись]* О.Д. Соколов
 Начальник лаборатории *[подпись]* Г.В. Фомичев
 И.о. начальника группы *[подпись]* И.В. Морозова
 Исполнитель *[подпись]* И.М. Знаменская
 Нормоконтролер *[подпись]* Л.Н. Масаева

Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дата

Инв. № подл. Подл. и дата

3328

Б-21.5.8

ИЗВЕЩЕНИЕ 861.31 - 85

об изменении ОСТ 92-1542-83

"Соединения резьбовые. Методы
предохранения от самоотвинчивания"

Срок введения 0

Изм.	Содержание изменения	Листы
2		1

Лист 28

Знак ограничения на применение шпательки 81-0010

~~*~~ " " снять

Копии направить

18/11/86.

Причина изменения Замена требований (4)

Указание о внедрении Задел доработать (4)

Приложения

Утверждено
Организацией №/л Р-6761

27.05.85

Извещение ВЭИ. 18-85

об изменении ОСТ 92-1542-83

"Соединения резьбовые. Методы про-
должения от самоотвинчивания"

Срок введения с 1 сентября 1985г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		1	3
I			

Лист I

Пункт I.1.
...., види ⁶³ 63 - 69,....
Копии исправить.

Лист 17

Продолжение табл. 2, графа "Состав"
ГОСТ 10687-⁸⁴76
Копии исправить.

Лист 25

Продолжение табл. 3, графа "Марка материала"
ГОСТ 5406-⁸⁴78
Копии исправить.

Лист 26

Продолжение табл. 3, графа "Марка материала"
ГОСТ 25718-83
~~ОСТ 6-19-401-76~~
Копии исправить.

Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Пр. № и дата
Подл. и дата
Изм. № подл.
8241

110985

Изм.

Содержание изменения

Лист

2

I

Лист 35

Таблица 4, графа "Технические требования"
 "Исполнение I применяется для резьбы от $M2$ ^{M5} до $M3$ "

Копии исправить.

Лист 36

Продолжение табл. 4, графа "Технические требования"
 В формуле после "h" знак "-" заменить на знак "н"

Копии исправить.

Лист 40

Продолжение табл. 4, графа "Технические требования", второй абзац.

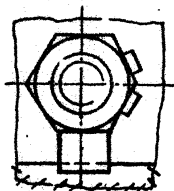
Фразу "Допускается частичное (местное) неплотное прилегание шайбы с зазором не более 0,5 мм" - исключить.

Копии исправить.

Лист 41

Продолжение табл. 4, графа "Эскизы"

Изменить графику.



Графа "Технические требования"

Фразу "Допускается частичное (местное) неплотное прилегание шайбы с зазором не более 0,5 мм" - исключить.

Загиб лепестков . . . развернутой в сторону отвинчивания до

Лист № и дата

Изм. №, дата

Взам. инв. №

Лист № и дата

Изм. №, дата

3248
15.11.85

Изм.	Содержание изменения	Лист
------	----------------------	------

3

лапки детали
до упора неона в торец гнезда.

Копии исправить.

Лист 53

Заголовок приложения I вложить в редакции:

"Сопоставление условных обозначений полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта"

Копии исправить.

Лист 54

⁸⁴
ГОСТ 5406-78
⁸⁴
ГОСТ 10567-78

Копии исправить.

Лист 55

ГОСТ 25718-83
~~ОСТ 6-18-101-78~~

Копии исправить.

Лист 58

Содержание, п.4,

Заголовок приложения I вложить в редакции:

"Сопоставление условных обозначений полимерных материалов, приведенных в ОСТ 92-1542-74 и в разделе 2 настоящего стандарта"

Копии исправить.

Причина изменения	Замечана, исключение требования и дополнение стандарта (4)
Указание о внедрении	Задел использовать (3)
Приложение	-