

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

РУЧКИ ПРИБОРНЫЕ  
Технические условия

ОСТ92-8984-78

Всего листов 15 17

Инв. № подл. 123	Подп. и дата	Изм. инв. №	Инд. № дубл. 0520	Подп. и дата 20.4.79
---------------------	--------------	-------------	----------------------	-------------------------

В.В. ос.150-79.

041,311,212,213,

172,251,215,216,252.

16и

681.2-514:006.036  
УДК 62-212-(083.74)

Группа *по ОН*  
Г-27

## О Т Р А С Л Е В О Й   С Т А Н Д А Р Т

РУЧКИ ПРИБОРНЫЕ

ОСТ92-8984-78

Технические условия

Взамен ОСТ92-0658-71+

ОСТ92-0660-71

Инструктивным письмом

от 10 июля 1978 г. № 210

срок введения установлен

с 1 января 1978 г.

Настоящий стандарт распространяется на ручки приборные с наружной и внутренней резьбой (далее именуемые ручками), предназначенные для установки на блоках, приборах и пультах, и устанавливает конструкцию, размеры и технические требования.

### 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры ручек должны соответствовать:

- тип 1 - черт. 1, табл. 1;
- тип 2 - черт. 2, табл. 2;
- тип 3 - черт. 3, табл. 3.

1.2. Примеры установки ручек приведены на черт. 1, 2 <sup>справочного</sup> в приложении I к стандарту.

Проверен в 1985 г.

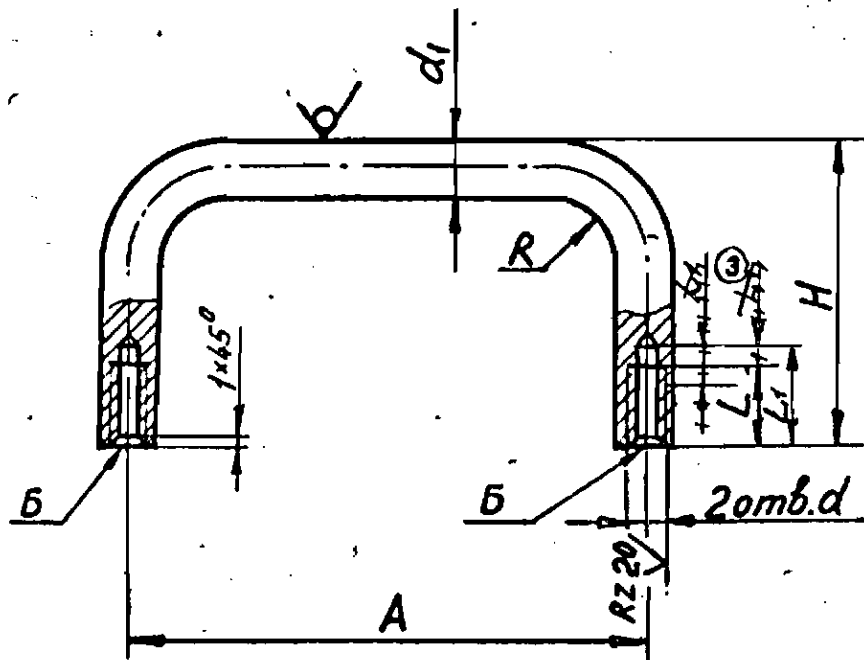
(2)

ГР № В.3636  
от 31.03.80 г.

Изм. № подл. 123  
Подп. и дата  
Изм. инв. №  
Изм. № дубл. 0520  
Подп. и дата 20.04.1988

Тип I

Rz 40/ (✓)



Поверхности Б и резьба  $\frac{d}{\text{---}}$  без покрытия.

Черт. I

716-145-116-2

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
723		520	20.4.79 д.л.н
Изм. № инв. №	Изм. № инв. №		

Изм. № подл. 123	Подп. и дата	Сам. инв. №	Изм. № дубл. Q520	Подп. и дата 20.4.79 ОУП
---------------------	--------------	-------------	----------------------	-----------------------------

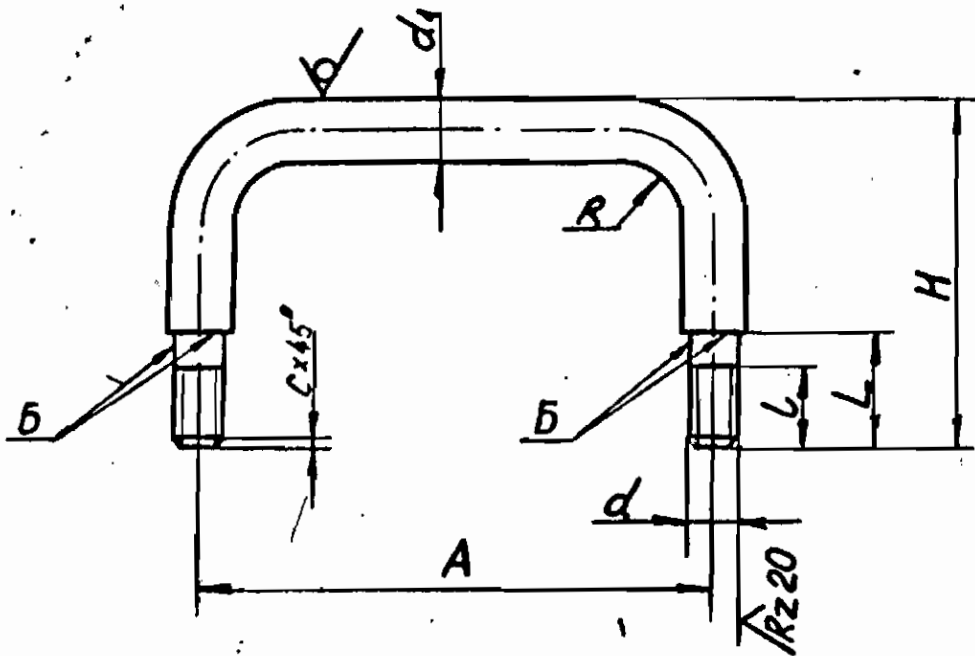
Размеры в мм  
Таблица I

Обозначение	Приме- ние- мость	Обозначение	Приме- ние- мость	A		H	d	d <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	R	Марка мате- риала	Масса 10 шт., кг
				Но- мин.	Пред. откл.								
С покрытием М24.Н12.Х		С покрытием К0.24.хр				35	M5	7	10	14 <sup>③</sup>			0,50
НК18.337.000		НК18.337.008		65	±0,3	50	M6	10	14	14 <sup>③</sup>	10	Сталь 10	1,00
НК18.337.001		НК18.337.009	85	1,10									
НК18.337.002		НК18.337.010	100	1,25									
НК18.337.003		НК18.337.011	120	1,40									
НК18.337.004		НК18.337.012	140	1,55									
НК18.337.005		НК18.337.013	160	1,80									
НК18.337.006		НК18.337.014	200	2,10									
НК18.337.007		НК18.337.015	250	0,40									
НК18.337.048		НК18.337.049	40										

②

Тип 2

Rz 40/ (✓)



Поверхности Б и резьба <sup>d</sup> без покрытия.

Черт. 2

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
123		520	20.4.79 а.у.п.

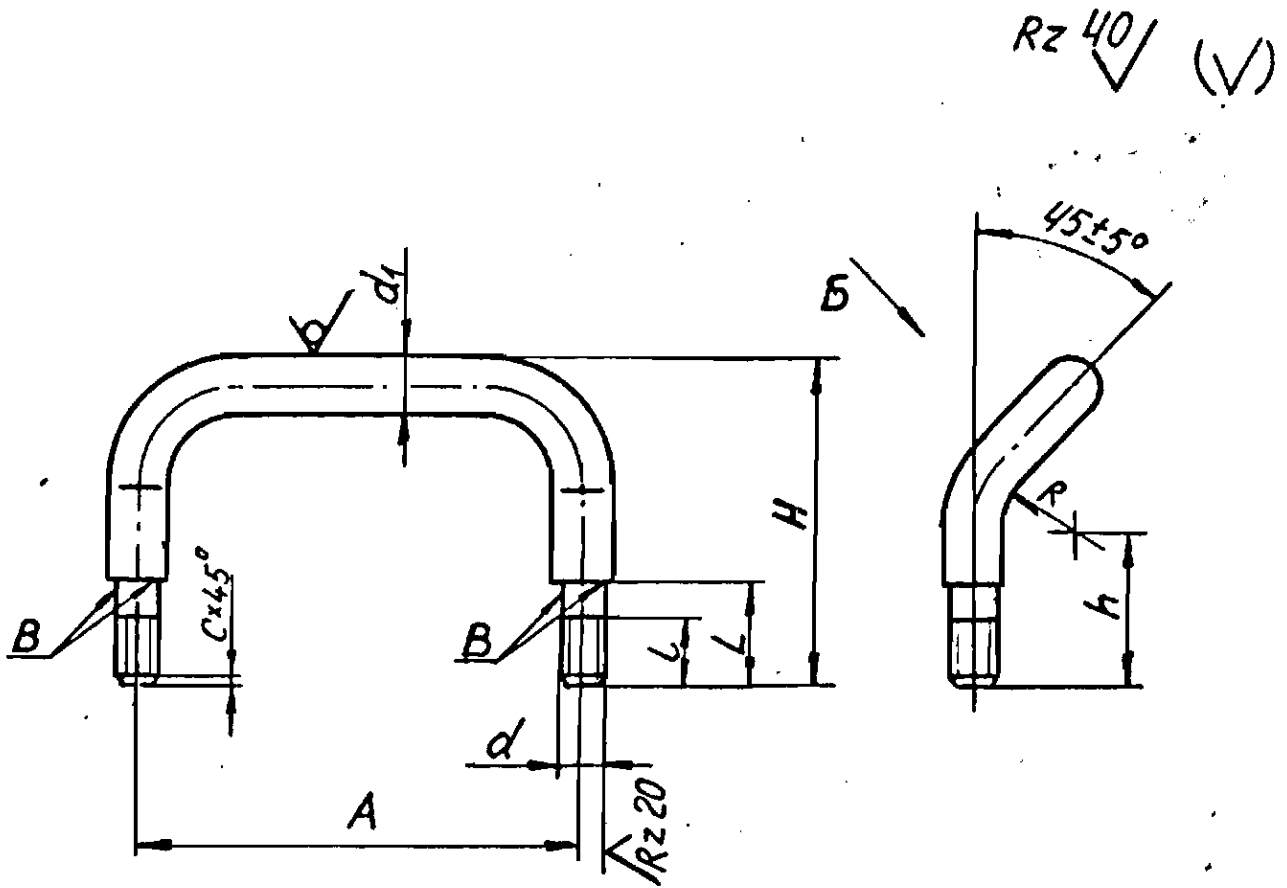
Таблица 2

Размеры в мм

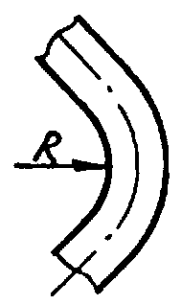
Изм. № подл.	Подп. и дата	С ам. изм. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
123			0520	20.4.79 Оуш

Обозначение	При-меня-емо-сть	Обозначение	При-меня-емо-сть	A		H	d	d <sub>1</sub>	L	L	R	C	Марка мате-риала	Масса IO шт., кг
				Но-мин.	Пред-откл.									
С покрытием М24.Н12.Х		С покрытием Кб.24.хр												
НКМ8.337.016		НКМ8.337.030		50		45	М3	4	10	10	4	0,5		0,15
НКМ8.337.017		НКМ8.337.031		70			М4	6			6	0,7		0,35
НКМ8.337.018		НКМ8.337.032		100			М5	8			8	0,8		0,85
НКМ8.337.019		НКМ8.337.033		120		65			15	15	10			0,95
НКМ8.337.020		НКМ8.337.034		130	±0,3		М6					1,0		1,30
НКМ8.337.021		НКМ8.337.035		140		75		10	25		15			1,65
НКМ8.337.022		НКМ8.337.036		170		70	М8		20	20	25			1,70
НКМ8.337.023		НКМ8.337.037		200		90	М10		36	30	15			3,20
НКМ8.337.024		НКМ8.337.038		240				12	30	25	25			3,50
НКМ8.337.044		НКМ8.337.046		40		45	М3	4	10	10	4	0,5		0,15
НКМ8.337.045		НКМ8.337.047		200		65	М6	10	15	15	15	1,0		3,20

Тип 3



Вид Б



Поверхности В и резьба  $\sqrt{\text{d}}$  без покрытия.

Черт. 3

Инв. № подл. 123	Подп. и дата	Инв. № дубл. 0520	Подп. и дата 20.4.79 Оуш
		Элем. инв. №	

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение	При- меня емо- сть	Обозначение	При меня емо- сть	A		H	d	d <sub>1</sub>	L	L	h	R	C	Марка мате- риала	Масса 10 шт кг
				Но- мин.	Пред. откл.										
С покрытием М24.Н12.Х		С покрытием Кд.24.хр													
НК18.337.025		НК18.337.039		110		75	M10	12	40	30	45	15	1,6		2,40
НК18.337.026		НК18.337.040		120		50	M5	8	12	9	17	10	1,0	Сталь 10	0,95
НК18.337.027		НК18.337.041		140	±0,3	75	M10	12	40	30	45		1,6	ГОСТ 1051-	2,65
НК18.337.028		НК18.337.042		180		85	M5	10	25	20	40		1,0	73	2,35
НК18.337.029		НК18.337.043		200					30		38	15			3,20
НК18.337.050		НК18.337.051		40		75	M10	12	40	30	45		1,6		1,20

Инв. № подл. 123	Подп. и дата	Сл. инв. №	Инв. № дубл. 0520	Подп. и дата 20.4.79 агн
---------------------	--------------	------------	----------------------	-----------------------------



И.3. Материал - заменитель стали <sup>марки по</sup> 35 ГОСТ 1051-73

И.4. Условное обозначение покрытия ручек приведено в табл. 4

Таблица 4

Покрытие	Условное обозначение покрытия
M24.HI2.X	Г
КД.24.хр	Д

И.5. Пример записи в спецификации ручки тип I с межцентровым расстоянием A=65 и покрытием M24.HI2.X:

при отсутствии централизованного изготовления:

НКИ8.337.000	Ручка I - 65 - Г - ОСТ92-8984-78
--------------	----------------------------------

при наличии централизованного изготовления:

	Ручка I - 65 - Г - ОСТ92 - 8984-78
--	------------------------------------

И.6. В графе "Применяемость" знаком "О" следует отмечать ручки, разрешенные к применению на предприятии.

Изм. №	Подп. и дата
123	
Изм. №	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата
0520	20.4.79 Оуш

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. На поверхности ручек не допускаются трещины, раковины, вмятины, следы от зачистки абразивом, риски механического происхождения, если глубина их залегания превышает нормы, установленные техническими требованиями на исходный материал, и следы коррозии.

2.2. Предельные отклонения размеров фасок  $\pm 0,1$  мм.

2.3. Исключен.

2.4. Резьба должна быть полной, чистой и не должна иметь заусенцев; не допускаются вмятины и выкрашивание резьбы, если они по глубине выходят за пределы допуска среднего диаметра резьбы и если их длина превышает 2 % общей длины винтовой линии, а в одном витке — шестую часть его длины.

Резьба метрическая должна выполняться по ГОСТ 24705-81 с полем допуска для наружной резьбы — 6g, для внутренней резьбы — 6H по ГОСТ 16093-81.

2.5. Сбег резьбы, недорезы должны быть выполнены по ГОСТ 10549-80.

2.6. Покрытие ручек должно иметь прочное сцепление с основным металлом и не должно иметь повреждений.

~~На резьбах допускается для обеспечения оцинковываемости калибровка с частичным нарушением покрытия.~~ На все непокрытые места нанести смазку марки ЦИАТИМ-221 по ГОСТ 9433-80.

2.7. Допускается отклонение от круглости в местах изгиба и следы от инструмента.

2.8. Допускается зачистка или полировка необрабатываемой поверхности ручек с шероховатостью  $Ra \leq 2,5$  мкм или в пределах допускаемых дефектов поверхности материала в состоянии поставки.

2.9. Неуказанные предельные отклонения размеров  $h16; \pm \frac{t_3}{2}; \pm \frac{t_2}{2}$ .

2.10. Фаска и торец резьбы ручек типов 2 и 3 допускаются без покрытия.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Готовые ручки должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

3.2. Ручки, предъявляемые к приемке, подвергаются 100% проверке внешним осмотром.

3.3. Выборочной проверке на соответствие требованиям настоящего стандарта подвергаются 10% деталей от партии, но не менее 5 шт. от партии.

3.4. Проверка размеров, указанных в рабочих чертежах, производится мерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность.

3.5. Проверку резьбы следует производить предельными резьбовыми калибрами.

3.6. Проверку толщины покрытия производить любым методом, установленным ГОСТ 16875-71, ГОСТ 9.302-79. <sup>88</sup>

3.7. Если при приемке хотя бы одна из ручек не соответствует техническим требованиям настоящего стандарта, <sup>партия</sup> производится повторная проверка на удвоенном количестве ручек, отобранных от предъявленной партии. <sup>④ ⑤</sup>

Если при повторной проверке хотя бы одна из ручек не соответствует техническим требованиям, настоящего стандарта возвращается для выяснения причин несоответствия требованиям стандарта.

Изм. № подл.	123	Подп. и дата	
Изм. № дубл.	0520	Подп. и дата	20.4.79 О.М.
Изм. № №			
Изм. №			

#### 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Перед упаковкой каждая ручка должна быть подвергнута консервации по ГОСТ ~~13168-69~~<sup>9.014-78</sup> бумагой, пропитанной ингибитором метанитробензоатом гексаметиленмина (Г-2)<sup>по ТУ 6-02-830-7378</sup> с применением барьерной упаковки парафинированной бумагой по ГОСТ ~~9569-65~~<sup>79</sup>.

4.2. Ручки одного типоразмера должны быть уложены в картонные коробки.

Масса коробки с ручками не должна быть более 2 кг.

4.3. На коробке должна быть наклеена этикетка с указанием:

- индекса или товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения типоразмера ручки;
- количества упакованных ручек;
- даты выпуска;
- штампа ОТК предприятия-изготовителя;
- номера или фамилии упаковщика;
- даты упаковки.

4.4. Коробки должны быть крестообразно перевязаны шпагатом.

4.5. Коробки с ручками должны быть упакованы в сухие деревянные ящики ГОСТ 2991-76<sup>85</sup>, выложенные внутри битумной бумагой марки Б ГОСТ 515-77. (4) (3)

4.6. В ящики упаковываются ручки одного типоразмера. По согласованию с потребителем допускается упаковка ручек разных типоразмеров в один ящик.

4.7. Ящики с упакованными ручками маркировать по ГОСТ 14192-74.<sup>77</sup>

4.8. На боковой стенке ящика под основной надписью и упаковочном листе, который вкладывают в ящик под битумную бумагу, должны быть указаны следующие сведения:

- индекс или товарный знак предприятия-изготовителя;

Ивр. № полл.	123
Подп. и дата	
Им. инв. №	
Ивр. № дубл.	Q 520
Подп. и дата	20.4.79 Оуш

- условное обозначение типоразмера ручек;
- количество упакованных коробок, количество ручек каждого типоразмера и общее количество ручек в ящике;
- номер или фамилия упаковщика;
- дата упаковки;
- масса ящика в килограммах.

4.9. На стенке ящика должны быть нанесены предупредительные знаки "Верх, не кантовать", "Бойтся сырости".

4.10. Тара должна быть обита стальной упаковочной лентой ГОСТ 3560-73.

4.11. Масса ящика с упакованными ручками не должна превышать 30 кг.

4.12. Ящик с упакованными ручками должен быть опломбирован пломбой ОТК предприятия-изготовителя.

4.13. Упакованные ручки могут перевозиться любым видом транспорта при условии защиты их от прямого воздействия атмосферных осадков.

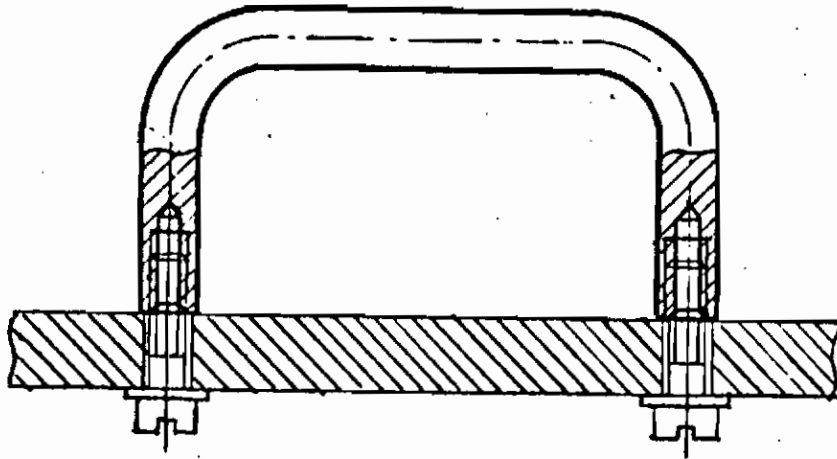
4.14. Упакованные ручки должны храниться в закрытом вентилируемом помещении при температуре от 5 до 30<sup>0</sup>С с относительной влажностью воздуха до 80% при отсутствии в окружающем воздухе паров кислот, щелочей и прочих химикатов.

Инд. № подл.	123
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	0520
Подп. и дата	20.4.79 Очм

ПРИЛОЖЕНИЕ I

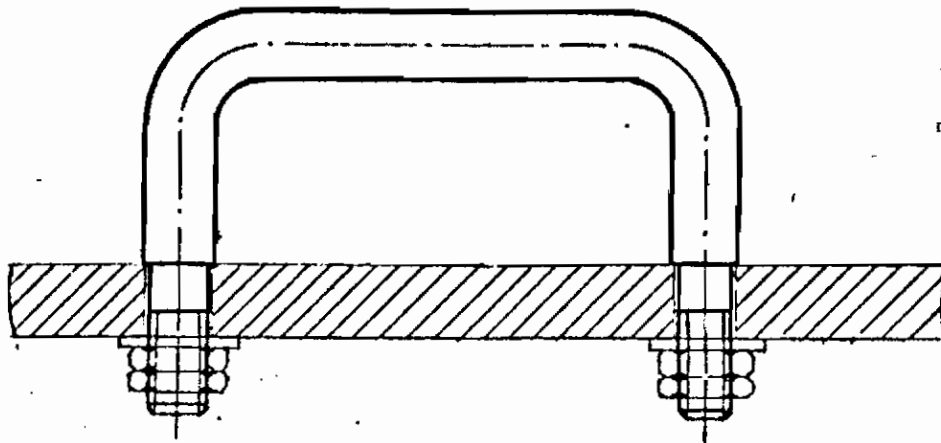
Справочное

Пример установки ручки типа I



Черт. I

Пример установки ручек типа 2 и 3



Черт. 2

Имя, № пола.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
123		0520	20.4.79 О.М.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

## Справочное

## ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования	II
ГОСТ 9.302-79 <sup>88</sup>	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Правила приемки и методы контроля	Ю
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия	II
ГОСТ 1051-73	Сталь качественная калиброванная	3,5,7,8.
ГОСТ 2991-76 <sup>85</sup> ③	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия	II
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия	I2
ГОСТ 9433-80	Смазка ЦИАТИМ-221. Технические условия	9
ГОСТ 9569-79	Бумага парафинированная. Технические условия	II
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски	9
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов	II
ГОСТ 16093-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором	9
ГОСТ 24705-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры	9

Обозначение	Наименование	Лист
ТУ 6-02-830-78 <sup>3</sup>	Мета-нитробензоат гексаметиленмина (ингибитор Г-2)	II

Изм. №	Дата	Взам. инв. №	Изм. №	Дата
--------	------	--------------	--------	------

②, Нов. изв. НИИ. 4289



Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
1	9	-	-	-		НКУ-2859		<i>Вал</i>	8.07.86
2	Обложка 1, 2, 3, 4, 6, 8, 10, 11,	9, 14	14а	-		НКУ. 4289		<i>Сул</i>	13.12.87
3	2, 3, 9, 11, 14, 14а	-	-	-		НКУ. 4688		<i>Сул</i>	02.02.88
4	10, 11, 14	-	-	-		доп. 733-2008		<i>Сул</i>	29.09.09