



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СБОРНО-РАЗБОРНЫЕ
ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫЕ ДЛЯ СБОРКИ ДЕТАЛЕЙ
ПОД СВАРКУ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 31.2031.02-91

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СБОРНО-
РАЗБОРНЫЕ
ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫЕ ДЛЯ СБОРКИ
ДЕТАЛЕЙ
ПОД СВАРКУ**

Технические условия

**ГОСТ
31.2031.02-91**

Readjustable built-up detachable fixtures
for assembly of elements to be welded.

Specifications

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на переналаживаемые накладные сборно-разборные приспособления (далее - приспособления), их детали и сборочные единицы.



Приспособления предназначены для сборки под сварку цилиндрических деталей с гладкими и резьбовыми отверстиями, стержней и плоскостных деталей.

Требования настоящего стандарта являются обязательными за исключением требования п. [1.3.6](#), которое является рекомендуемым.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Основные параметры и размеры

1.1.1. Детали и сборочные единицы приспособлений должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2. Основные параметры и размеры приспособлений - по [ГОСТ 31.2031.01-91](#).

1.2. Характеристики

1.2.1. Климатическое исполнение деталей и сборочных единиц - УХЛ4.2 по [ГОСТ 15150](#).

1.2.2. Конструкция деталей и сборочных единиц приспособлений должна обеспечивать точность сборки деталей под сварку по 10-му качеству по [ГОСТ 25347](#).

1.2.3. Срок службы базовых, соединительных и спорно-направляющих деталей - не менее 10 лет, фиксирующих и крепежных деталей - не менее 2 лет.

1.3. Требования к материалам, заготовкам и механически обработанным деталям

1.3.1. Качество стальных отливок должно соответствовать 2-й группе [ГОСТ 977](#), поковок из углеродистых и легированных сталей - II группе ГОСТ 8179.



Допускается стали 40 ХЛ по [ГОСТ 977](#) и 65Г по [ГОСТ 14959](#), указанные в рабочих чертежах, заменять соответственно на стали 45ХЛ и 60С2А по этим стандартам.

1.3.2. Неоговоренные рабочими чертежами острые кромки механически обработанных деталей должны быть притуплены фаской не более

$0,6 \times 45^\circ$. Допускается притупление острых кромок радиусом от 0,2 до 0,8 мм.

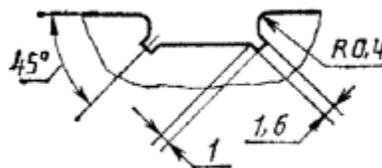
1.3.3. Поля допусков наружных резьб - 6g, внутренних - 6H по [ГОСТ 16093](#).

1.3.4. Параметр шероховатости R_a , по [ГОСТ 2789](#) поверхностей резьбы должен быть не более 3,2 мкм. На поверхностях профиля резьбы не допускаются трещины, закаты, задиры, забоины, следы дробления.

1.3.5. Предельные отклонения размеров, не оговоренные рабочими чертежами, должны быть:

$$H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}, \pm \frac{AT14}{2}.$$

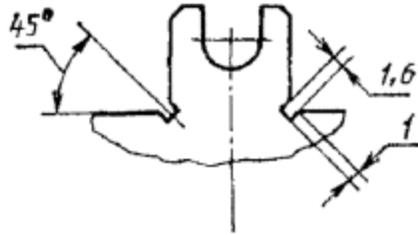
1.3.6. Форма и размеры канавок для выхода шлифовального круга П-образных пазов и выступов указаны на чертеже.



a)

a - П-образный паз





б)

б - П-образный выступ

1.3.7. Неравномерность твердости на поверхности термически обработанных деталей не должна превышать 4 HRC_э.

1.4. Требования к покрытию

Детали приспособлений должны быть покрыты термостойким защитным покрытием в соответствии с требованиями технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.5. Требования безопасности - по ГОСТ 12.2.029.

1.6. Комплектность

В комплект поставки должны входить:

детали и сборочные единицы приспособлений в соответствии со спецификацией на изделие по ГОСТ 2.108;

паспорт по [ГОСТ 2.601](http://www.complexdoc.ru);

свидетельство об упаковке по [ГОСТ 2.601](http://www.complexdoc.ru).

1.7. Маркировка

1.7.1. Маркировка деталей и сборочных единиц должна соответствовать требованиям рабочих чертежей и настоящего стандарта.

1.7.2. Маркировку наносят на бирке с указанием обозначения, товарного знака предприятия-изготовителя и года изготовления.

1.7.3. Маркировка должна быть выполнена шрифтом 2,5-Пр3 [ГОСТ 26.020](http://www.complexdoc.ru).



1.7.4. Маркировка транспортной тары - по [ГОСТ 14192](#) с обязательным нанесением манипуляционного знака: «Беречь от влаги».

1.8. Упаковка

1.8.1. Временная противокоррозионная защита деталей и сборочных единиц приспособлений - по [ГОСТ 9.014](#).

1.8.2. Вариант внутренней упаковки - ВУ-1 по [ГОСТ 9.014](#).

1.8.3. Детали и сборочные единицы приспособлений упаковывают в ящики типов I и II-1 по ГОСТ 15623. Упаковка должна препятствовать смещению и перемещению деталей внутри ящика.

1.8.4. Ящики должны быть выстланы внутри упаковочной бумагой по [ГОСТ 8828](#).

1.8.5. Документацию на детали и сборочные единицы приспособлений вкладывают в первое отгружаемое место. В каждый ящик должно быть вложено свидетельство об упаковке по [ГОСТ 2.601](#).

1.8.6. Перед упаковкой в паспорте необходимо произвести отметку о консервации и упаковке с указанием даты их проведения.

1.8.7. Документация должна быть завернута в упаковочную парафинированную бумагу по [ГОСТ 9569](#) или полиэтиленовую пленку по [ГОСТ 10354](#).

1.9. Указания по эксплуатации

1.9.1. Эксплуатация приспособлений должна проводиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и эксплуатационной документации, утвержденной в установленном порядке.

1.9.2. Нормальная работа и технические характеристики обеспечиваются при эксплуатации в закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха от +1 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %. В окружающей среде не допускается наличие агрессивных паров и газов, вызывающих коррозию металла.



2. ПРИЕМКА

2.1. Каждая деталь и сборочная единица подвергаются приемосдаточным испытаниям на соответствие требованиям пп. [1.1.1](#), [1.1.2](#), [1.2.1](#), [1.2.2](#), [1.3.1-1.4](#), [1.6-1.8](#).

2.2. Результаты приемо-сдаточных испытаний должны быть отражены в «Паспорте».

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Соответствие деталей и сборочных единиц требованиям рабочих чертежей и настоящего стандарта проверяется внешним осмотром и средствами измерения, обеспечивающими требуемую точность.

3.2. Шероховатость поверхностей следует проверять профилометром или сравнением с образцами по [ГОСТ 9378](#).

3.3. Контроль твердости - по [ГОСТ 9012](#).

3.4. Методы контроля покрытий - по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование деталей и сборочных единиц приспособлений должно производиться любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Погрузочно-разгрузочные работы должны осуществляться в соответствии с транспортной маркировкой по [ГОСТ 14192](#).

4.3. Условия транспортирования и хранения в части воздействия климатических факторов - 2 по [ГОСТ 15150](#).



4.4. Детали и сборочные единицы приспособлений, упакованные в ящики, допускается укладывать на поддон по [ГОСТ 9078](#), [ГОСТ 9557](#) не выше 5 ярусов.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие деталей и сборочных единиц приспособлений требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации - 12 мес. со дня ввода приспособления в эксплуатацию.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством оборонной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.04.91 № 562

3. Срок проверки - 1996 г., периодичность проверки - 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 2.108-68	1.6	ГОСТ 9078-84	4.4
ГОСТ 2.601-68	1.6 , 1.8.5	ГОСТ 9378-75	3.2
ГОСТ 9.014-78	1.8.1 , 1.8.2	ГОСТ 9557-87	4.4



Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 12.2.029-88	1.5	ГОСТ 9569-79	1.8.7
ГОСТ 26.020-80	1.7.3	ГОСТ 10354-82	1.8.7
ГОСТ 31.2031.01-91	1.1.2	ГОСТ 14192-77	1.7.4 , 4.2
ГОСТ 977-88	1.3.1	ГОСТ 14959-79	1.3.1
ГОСТ 2789-73	1.3.4	ГОСТ 15150-60	1.2.1 , 4.3
ГОСТ 8479-70	1.3.1	ГОСТ 15623-84	1.8.3
ГОСТ 8828-89	1.8.4	ГОСТ 16093-81	1.3.3
ГОСТ 9012-59	3.3	ГОСТ 25347-82	1.2.2

СОДЕРЖАНИЕ

- [1. Технические требования](#)
- [2. Приемка](#)
- [3. Методы контроля](#)
- [4. Транспортирование и хранение](#)
- [5. Гарантии изготовителя](#)

