

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЧЕРТЕЖИ.

Общие требования к выполнению

ОСТ 92-0165-70

Всего страниц 9

Изм. №	Дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подп. и дата
10-3829	20.06.90			

Решение 20.06.90

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЧЕРТЕЖИ.

ОСТ

Общие требования к выполнению

92-0165-70

ОКСТУ 0002

Дата введения 01.07.71

Настоящий стандарт устанавливает общие требования к выполнению чертежей.

Стандарт конкретизирует и дополняет государственные стандарты Единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и действует совместно с ними.

Номера пунктов государственных стандартов ЕСКД, которые уточняются и дополняются, приведены в скобках вслед за номерами пунктов настоящего стандарта.

1. (п. 6.2., ГОСТ 2.304). Написание римских цифр следует принимать по ГОСТ 2.304, примечание к черт. 18.

Пр и м е р . I, II, X.

2. Рифление на чертежах следует вычерчивать упрощенно, сплошными тонкими линиями:

прямое рифление - линиями, параллельными оси;

сетчатое рифление - параллельными, пересекающимися друг друга линиями, наклоненными под углом 30° .

Минимальное расстояние между линиями, обозначающими рифление, должно быть 1,5 мм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Подп. и дата

Инв. № дубл.

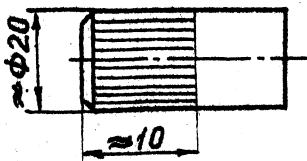
Взам. инв. №

Подп. и дата

Чис. № вола.

10-3829 Aug 9 07 90

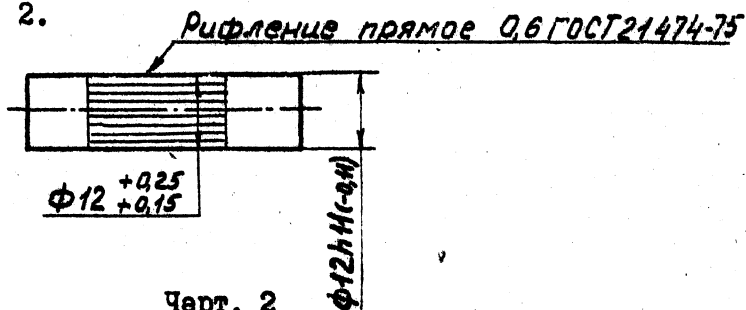
При выполнении рифления не на всей, а на части поверхности, границу рифления следует проводить сплошной тонкой линией в соответствии с черт. 1.



Черт. 1

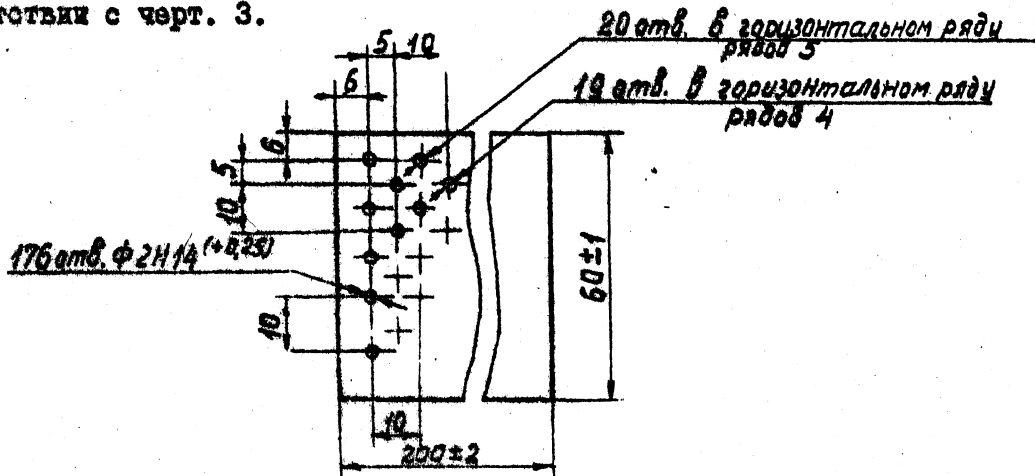
Если на требуется выдерживать определенный размер диаметра накачиваемой поверхности, то на чертеже проставляют диаметр со знаком $\approx$.

Если по конструктивным соображениям должен быть выдержан определенный размер изделия после рифления, то на чертеже должен быть проставлен этот размер с соответствующим предельным отклонением в соответствии с черт. 2.



Черт. 2

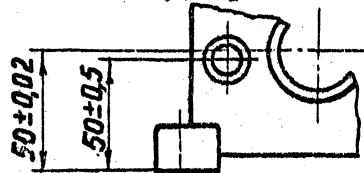
5. Размеры отверстий в перфорированных панелях, ячеек в проводочных сетках и подобных элементах, имеющих одинаковые размеры и расположенных закономерными рядами, рекомендуется указывать в соответствии с черт. 3.



Черт. 3

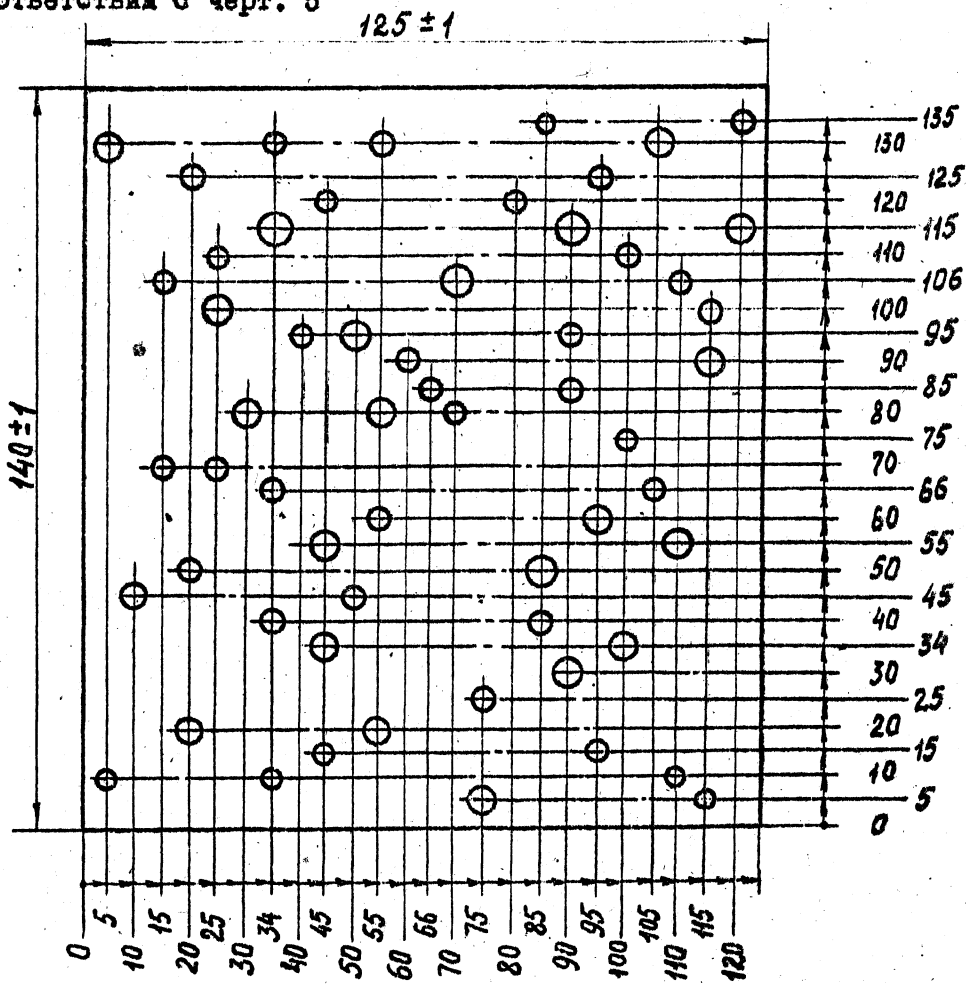
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
10-3829	авг. 9.07.90.			

6. Если различные элементы (отверстия, пазы и т.д.) имеют одинаковые номинальные размеры, определяющие положение этих элементов относительно общей базы, но отличающиеся предельными отклонениями, то допускается оформление по типу, приведенному на черт. 4.



Черт. 4

7. При большом количестве размеров, наносимых от общей базы, когда расстояние между размерными линиями недостаточно для их нанесения, допускается размерные числа проставлять в шахматном порядке в соответствии с черт. 5



Черт. 5

8. Для модификаций и макетов, имеющих незначительные отличия от изделия, условно принятого за основное, для опытного производства допускается выпускать конструкторские документы, содержащие только их отличие от основного изделия.

При этом в этих конструкторских документах дают ссылку на документы основного изделия, совместно с которым они действуют.

Данный способ разрешается использовать для конструкторских документов на изделие в целом или на его составную часть, имеющую две или более ступеней входимости.

9. На чертежах модификации (макетов) по п. 8 изображают только те виды, разрезы и сечения, на которых отражается их отличие от основного изделия, при этом вновь вводимые составные части изделия и части, меняющие свое положение, вычерчивают сплошной толстой основной линией, а остальное - сплошной тонкой линией.

В технических требованиях чертежа дают ссылку на чертеж основного изделия и перечисляют устанавливаемые вновь, заменяемые или меняющие свое положение составные части.

П р и м е р ы:

1. Изготовить по чертежу ХХХ.ХХХХХХ.ХХХСБ совместно с данным чертежом.

2. Изделия поз. 9 и 10 заменить изделиями поз. II и I2. Установить изделие поз. I3.

В спецификации в раздел "Документация" записывают документы, разработанные для модификации (макета) по ГОСТ 2.102. Пример выполнения спецификации приведен в приложении.

В спецификации в соответствующий раздел составных частей изделия записывают основное изделие и после надписи "за исключением" перечисляют исключаемые составные части без указания их количества.

Инв. № подл. 10-3820	Подп. и дата 10.07.90	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
-------------------------	--------------------------	--------------	--------------	--------------

Если отличие заключается в количестве каких-либо составных частей, то последние должны быть исключены, а затем вновь записаны за той же позицией с указанием нового количества.

П р и м е ч а н и е. При машинной обработке состава конструкторской документации пп. 8 и 9 не применять.

Ю. (п. 2.8, ГОСТ 2.109). Детали, отдельные элементы которых в свободном состоянии могут иметь произвольную форму, изображают на чертеже в состоянии ее измерения. Размеры этих элементов следует отмечать знаком " * ", а в технических требованиях давать указания: " * Размеры для измерения в приспособлении".

II. (п. 3.6, ГОСТ 2.413). В графе "Кол." указывают количество электрорадиоэлементов, необходимых для подбора. Количество электрорадиоэлементов, участвующих в подборе, как правило, указывают десятичной дробью.

П р и м е р. Если в графе "Кол." указано 0,2, это означает, что для регулировки десяти изделий требуется два электрорадиоэлемента данного номинала.

12. (п. 1.7, ГОСТ 2.316). При выполнении чертежей и схем технические требования, таблицы и другую текстовую информацию допускается помещать на отдельных листах формата А3 и А4, которые нумеруют как первые и (или) последующие листы чертежа (схемы).

13. (п. 1.9, ГОСТ 2.113). Базовые документы можно выполнять на детали.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
10-3829	Лук 90.10			

ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ СПЕЦИФИКАЦИИ

Формат		Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					<u>Документация</u>		
A3				АБВГ.642011.021 СБ	Сборочный чертеж		
					<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1			АБВГ.642011.020	Редуктор (за исключением поз.3, 6, 10, 11, 12)	1	
A4	2			АБВГ.646172.018	Трибка	1	
					<u>Детали</u>		
A4	3			АБВГ.646572.008	Пружина	1	
A4	4			АБВГ.643577.005	Муфта	2	
					<u>Стандартные изделия</u>		
	5				Винт А.МЗ-6g×6,5±0,16 ГОСТ 17475-80	10	
	6				Гайка МЗ-6Н.5.016 ГОСТ 5927-70	10	
	7				Шайба 3.65Г.019 ГОСТ 6402-70	10	
				АБВГ.642011.021			
				Подп.	Дата		
				Редуктор		Лит.	Лист
						Листов	
						1	

Изм. № подл. 10-3829
Подп. и дата 10.07.90
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом Министерства
от 01.01.71 № 3.

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН
за №В 9112 от 25.06.84

3. Срок первой проверки стандарта 1976 г.
Периодичность проверки 1983 г., 1989 г., далее каждые пять лет.

4. ВЗАМЕН ОСТ 92-0165-70.

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ, июль 1990 г. с изменениями № 1-5 по извещению 851.

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 2.102-68	9
ГОСТ 2.109-73	10
ГОСТ 2.113-75	13
ГОСТ 2.304-81	I
ГОСТ 2.316-68	12
ГОСТ 2.413-72	II
ГОСТ 5927-70 (СТ СЭВ 3680-82)	Приложение
ГОСТ 6402-70 (СТ СЭВ 2665-80)	Приложение
ГОСТ 17475-80 (СТ СЭВ 2652-80)	Приложение
ГОСТ 21474-75	4

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
10-3829	10-3829		

C. 8

3AK. 4411 TWR. 380 AK3