



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

**ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ГОСТ 31.2031.01—91, ГОСТ 31.2031.02—91

Издание официальное

БЗ 2—91/151

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Типы, параметры и размеры

Readjustable built-up detachable fixtures
for assembly of elements to be welded.
Types, parameters and dimensions

ГОСТ
31.2031.01—91

ОКП 39 6840

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 пп. 1, 2, 4, 6—10 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Размеры деталей, устанавливаемых под сварку, должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Размер	Значение, мм
1. Цилиндрические детали с гладкими и резьбовыми отверстиями:	
длина, не более	60
диаметр наружный	8...22
диаметр внутренний гладкий	3...12
диаметр внутренний резьбовой	M3...M12
2. Стержни:	
длина, не более	60
диаметр	3...22
3. Плоскостные детали:	
длина	10...150
ширина	10...150
высота	5...40

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

2. Стандарт устанавливает типы приспособлений в зависимости от способа их базирования:

- 1 — по трем плоскостям;
- 2 — по двум плоскостям и отверстию;
- 3 — по плоскости и двум отверстиям;
- 4 — по двум плоскостям и риске;
- 5 — по плоскости, отверстию и риске.

3. Детали и сборочные единицы приспособлений по функциональному назначению подразделяются на базовые, соединительные, опорно-направляющие, фиксирующие и крепежные.

4. Стандарт устанавливает серии приспособлений, основные параметры которых должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

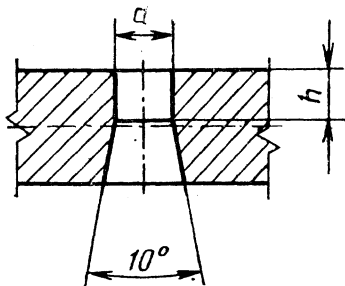
Серия	Диаметр базовой детали, мм	Собираемые приспособления	
		Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более
1	16	835×415×200	8,0
2	20	1530×830×200	12,0

5. Основными конструктивными элементами соединения деталей приспособления являются: конические и цилиндрические базовые отверстия, П-образные базы и выступы, зубчатые зацепления.

6. Основные размеры конических базовых отверстий должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 3. Предельные отклонения углового размера — $\pm \frac{AT11}{2}$.

Таблица 3

Серия	мм	
	d	h
1	6,2	5,7
2	8,2	9,7



Черт. 1

7. Основные размеры цилиндрических базовых отверстий должны соответствовать указанным в табл. 4. Предельные отклонения размеров диаметров в соединительных деталях — Н9.

Таблица 4

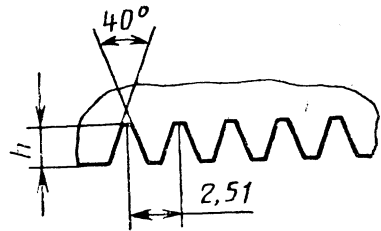
Серия	Диаметр базового отверстия, мм	
	в соединительных деталях	в других деталях
1	16	6, 8, 10
2	20	8, 10, 12

8. Ширина П-образных пазов и выступов должна составлять 12 мм. Предельные отклонения — Н9, h9 соответственно.

9. Основные размеры зубчатых зацеплений должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 5. Степень точности зубчатых зацеплений — 7-В ГОСТ 10242.

Таблица 5

мм		
Серия	Высота зуба h	Модуль
1	1,5	0,8
2	1,8	



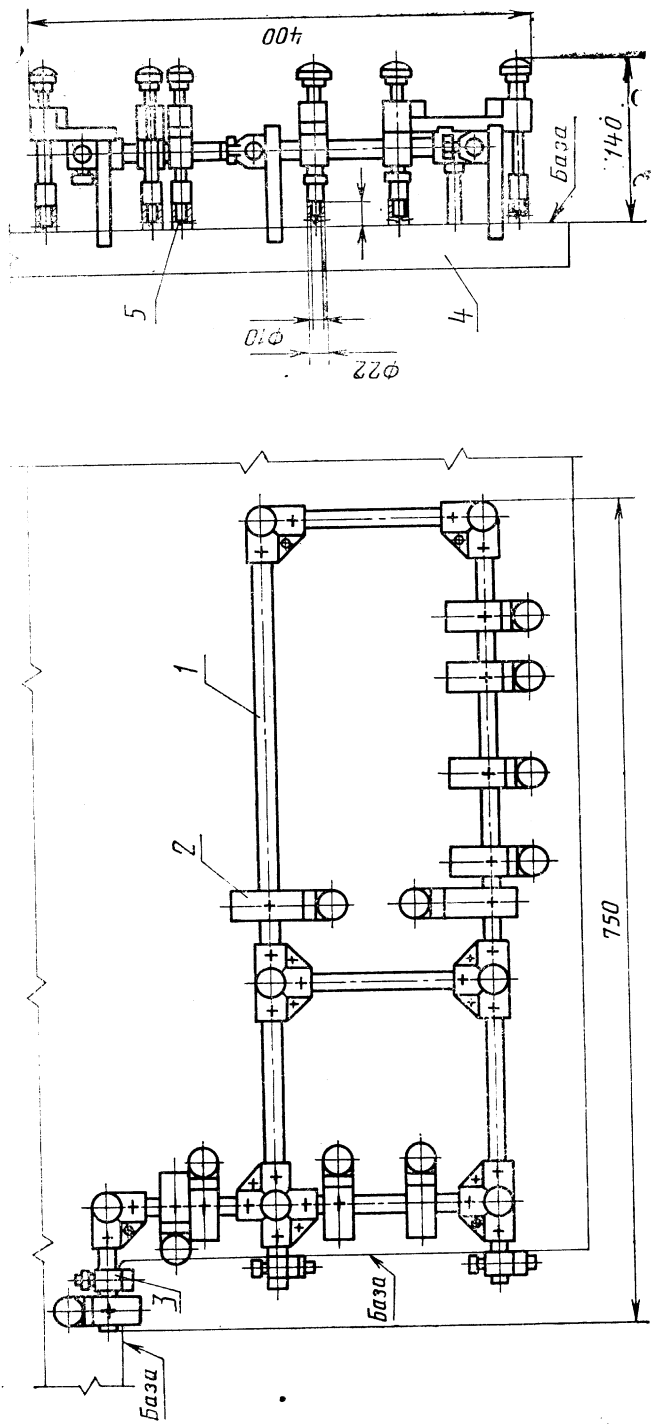
Черт. 2

10. Неуказанные предельные отклонения размеров деталей и сборочных единиц приспособлений — Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$, $\pm \frac{AT14}{2}$.

11. Примеры типовых схем компоновок приспособлений приведены в приложении.

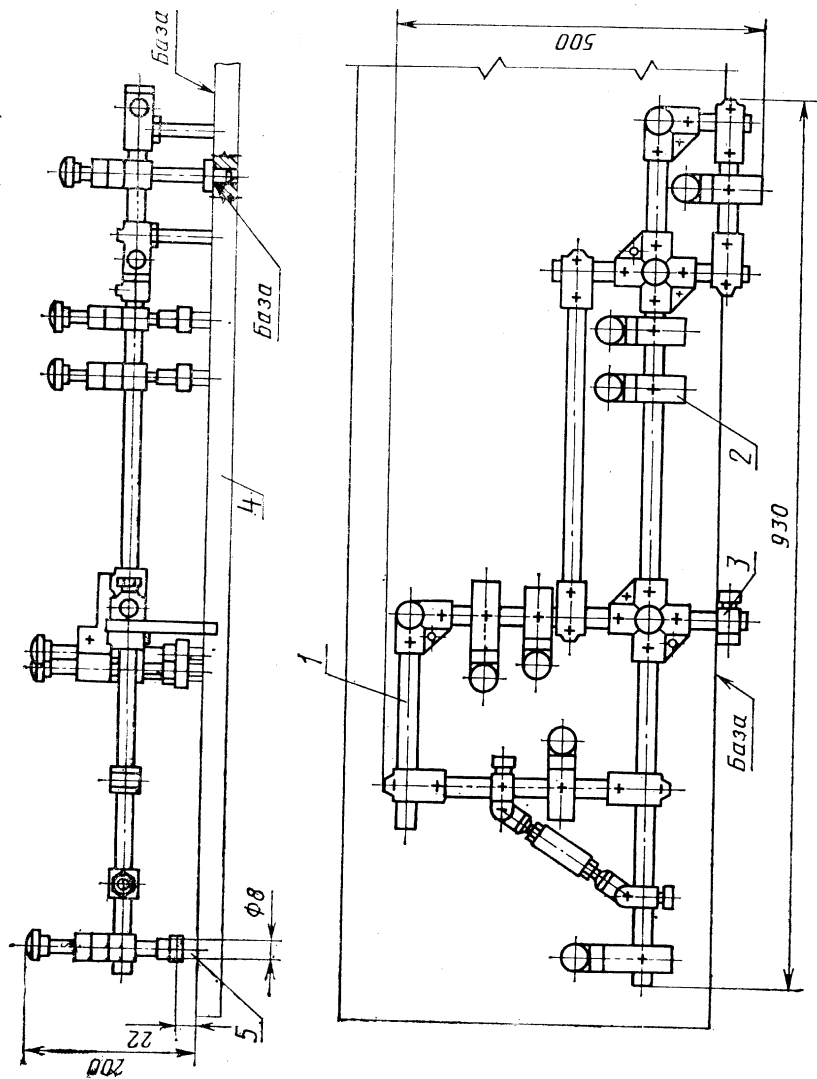
ПРИМЕРЫ ТИПОВЫХ СХЕМ КОМПОНОВОК ПРИСПОСОБЛЕНИИ

Приспособление с базированием по трем плоскостям (тип 1)



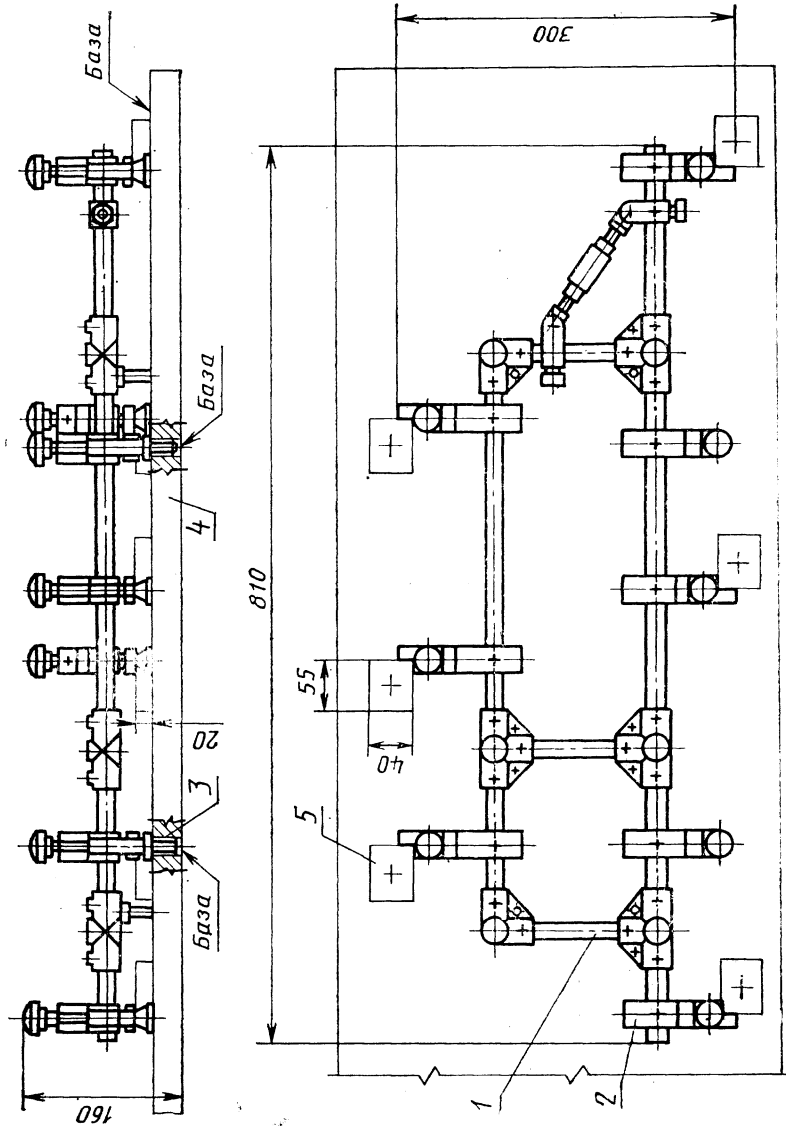
1 — каркас приспособления (1 шт.); 2 — сборочная единица фиксации (11 шт.); 3 — сборочная единица базирования (3 шт.); 4 — корпус изделия (1 шт.); 5 — привариваемая цилиндрическая деталь с гладким отверстием (11 шт.)
Черт. 3

Приспособление с базированием по двум плоскостям и отверстию (тип 2)



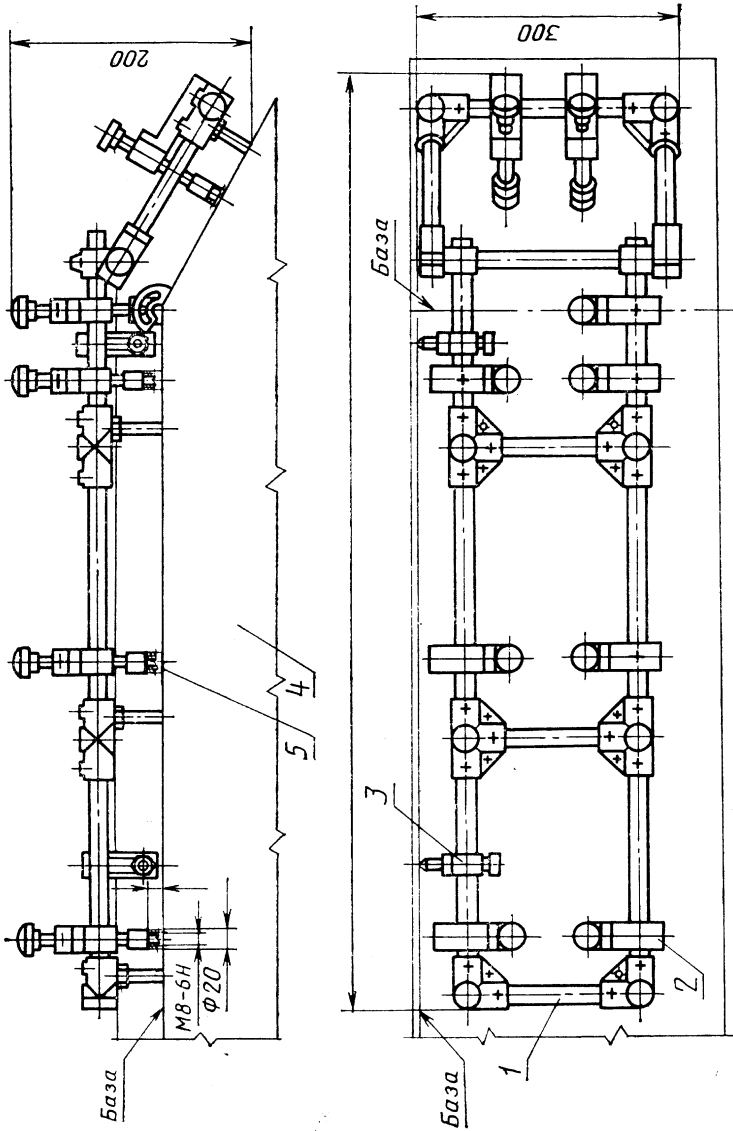
1 — каркас приспособления (1 шт.); 2 — сборочная единица фиксации (6 шт.); 3 — сборочная единица базирования (2 шт.); 4 — корпус изделия (1 шт.); 5 — привариваемый стержень (7 шт.).
Черт. 4

Приспособление с базированием по плоскости и другим отверстиям (тип 3)



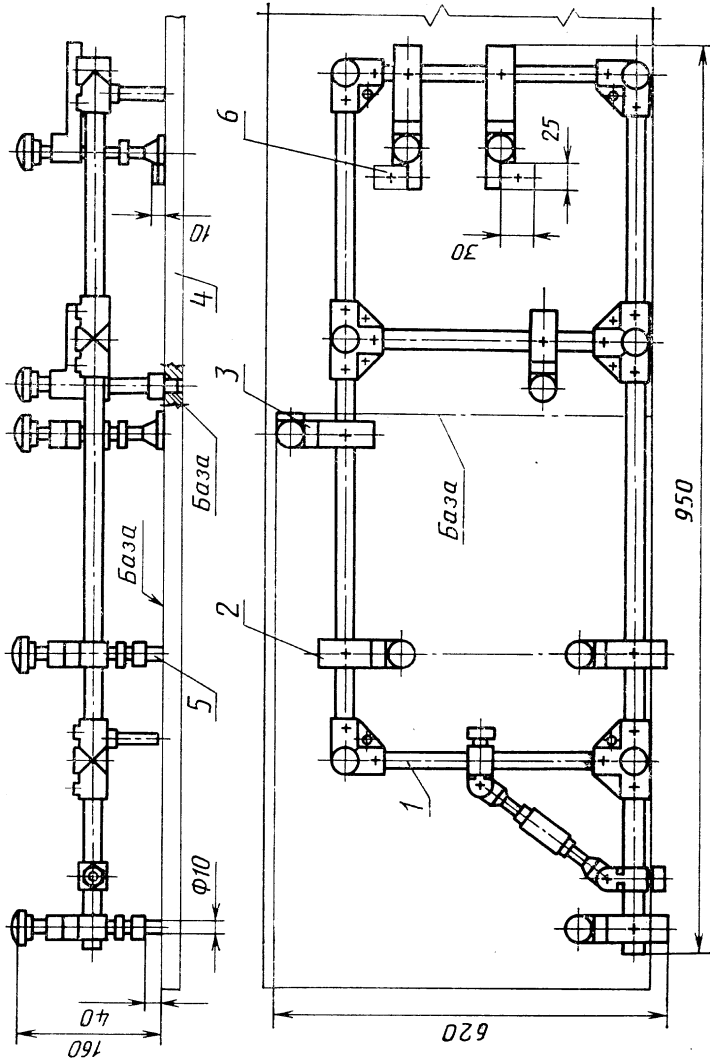
1 — каркас приспособления (1 шт.); 2 — сборочная единица фиксации (6 шт.); 3 — сборочная единица базирования (2 шт.); 4 — корпус детали (1 шт.); 5 — привариваемая плоскостная деталь (6 шт.)
Черт. 5

Приспособление с базированием по двум плоскостям и риске (тип 4)
(длина приспособления 980 мм)



- 1 — каркас приспособления (1 шт.); 2 — сборочная единица фиксации (9 шт.); 3 — сборочная единица базирования (2 шт.); 4 — корпус изделия (1 шт.); 5 — привариваемая цилиндрическая деталь с резьбовым отверстием (9 шт.); 6 — шерт. 6

Приспособление с базированием по плоскости, отверстию и риске (тип Б)



1 — каркас приспособления (1 шт.); 2 — сборочная единица фиксации (5 шт.); 3 — сборочная единица базирования (1 шт.); 4 — корпус изделия (1 шт.); 5 — привариваемый стержень (4 шт.); 6 — привариваемая плоскостная деталь (2 шт.)

Черт. 7

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
ГОСТ 10242—81	9