



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ И
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ АГРЕГАТОВ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Расчёт и конструирование

ОСТ 92-0994-75

Всего страниц 243

Издание официальное

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ И
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ АГРЕГАТОВ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ
Расчет и конструирование

ОСТ 92-0994-75
Взамен ОСТ 92-0009-67

Инструктивным письмом
от 31 декабря 1975г. №367
срок введения установлен
с 1 июля 1976г.

Настоящий стандарт распространяется на соединения и соединительные элементы металлоконструкций агрегатов специального назначения, изготавливаемые из конструкционных сталей или алюминиевых сплавов различных марок, работающие на открытом воздухе в интервале температур от минус 50 до плюс 50°С.

Стандарт не распространяется на подвижные соединения механических передач.

Стандарт устанавливает методы расчёта на прочность и выносливость соединений и соединительных элементов, даёт рекомендации по конструированию.

Расчёт и конструирование стержневых элементов приведены в отраслевом стандарте ОСТ 92-8581-74.

Методы расчёта и конструирования стержневых систем (ферм, рам, комбинированных систем, пластин и оболочек) приведены в отраслевом стандарте ОС 92-0095-69.

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. При проектировании соединений должны быть обеспечены и в необходимых случаях проверены расчетом:

- прочность соединения или элемента;
- работоспособность подвижного соединения;
- при необходимости - плотность соединения;
- в отдельных случаях - жесткость соединительного элемента;
- при действии переменных нагрузок с числом циклов их изменения, превышающем 10^5 - выносливость соединения.

Методика проверки выносливости для всех типов соединений, а также для основного металла конструкций, аналогична, поэтому она излагается в разделе 9 применительно ко всем видам соединений кроме тросовых. Учет действия переменных нагрузок на тросовое соединение дан в разделе 7.

В разделах 2 - 8, рассматривающих отдельные виды соединений, излагается порядок расчета соединений на прочность и, по мере необходимости, на плотность, приводятся рекомендации по конструированию и некоторые справочные данные.

Работоспособность подвижных соединений обеспечивается, если контактные напряжения в местах контакта перемещающихся друг относительно друга деталей не превышают допустимых пределов. Определение контактных напряжений излагается при рассмотрении расчета на прочность, поэтому особой проверки работоспособности не требуется.

1.2. Расчет на прочность производится с дифференцированными коэффициентом запаса прочности, обеспечивающим равнопрочность соединения или соединительного элемента с основной конструкцией.

Величины нагрузок и нормы прочности настоящим стандартом

не регламентируются, а определяются по ГОСТ В 17418-72 и другим нормативным документам.

1.3. Определение величин напряжений по приводимым методикам в разделах 2-8 производится для статического приложения нагрузок в упругой области работы материала, кроме особо оговоренных в тексте случаев.

1.4. Результаты расчёта и рекомендаций в стандарте допускают погрешность менее 5%. Для отдельных методик, рекомендаций и т.п., погрешность которых превышает 5%, приводится её величина.

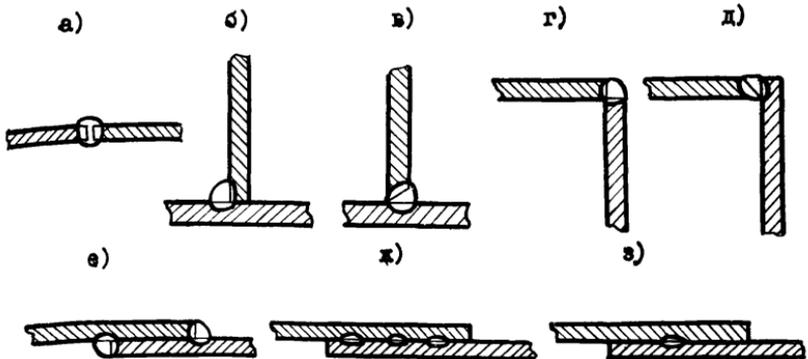
2. СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

2.1. Общие положения

2.1.1. В настоящем стандарте приведены методы расчета сварных соединений, выполняемых преимущественно электродуговой или контактной точечной сварками.

Все рекомендации и методы расчета, приведенные в этом разделе для соединений электродуговой сваркой, справедливы также для соединений, выполненных газовой и электрошлаковой сварками. Причём прочностные характеристики соединений при электрошлаковой сварке принимаются такими же, как при электродуговой, выполненной под слоем флюса.

2.1.2. Основные виды сварных соединений, используемые в дальнейшем в стандарте, приведены на черт.2.1.



а - стыковое соединение; б, в - тавровое соединение;
 г, д - угловое соединение; е, ж, з - соединение внахлестку

Черт. 2.1.

Электрозащипочное соединение по методам расчета и конструирования аналогично соединениям точечной контактной сваркой, поэтому оба эти вида соединений рассматриваются совместно в подразделе 2.7.

2.1.3. Кромки свариваемых элементов должны быть подготовлены под сварку с учетом вида сварки, условий работы шва, положения его в пространстве, толщины свариваемых элементов, технологии процесса наложения швов и имеющегося оборудования.

Основные типы конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 5264-69, ГОСТ 8713-70, ГОСТ II534-65, ГОСТ I477I-69, ГОСТ I4776-69, ГОСТ I4806-69, ГОСТ I5878-70, ГОСТ I6037-70, а также ОСТ 92-II38-74, ОСТ92-II4I-74, ОСТ 92-II44-74.

2.2. Рекомендации по конструированию

2.2.1. При проектировании сварных соединений из конструкционных, нержавеющей сталей и алюминиевых сплавов следует руководствоваться НО 4883-65 и ОСТ 92-II2I-73.

2.2.2. При проектировании стыковых соединений, выполненных электродуговой сваркой, более рационально применение обычных прямых стыков, выполненных технологическим процессом высокого качества при обязательном проваре корня швов. Если величина коэффициента прочности сварного соединения $K_{сб} = 1$, то сварное соединение равнопрочно основному металлу, и стык можно располагать в любом сечении. Если $K_{сб} < 1$, то целесообразно стыки размещать в сечениях, удаленных от зон максимальных напряжений.

2.2.3. В некоторых случаях проектируют стыки косыми.

В этом случае рекомендуется угол наклона шва α к линии действия силы выполнять равным $45-60^\circ$.

Если $\alpha \approx 60^\circ$, а величина коэффициента, прочности сварного соединения $K_{сб} > 0,7$, то стык не требует проверки прочности и может быть расположен в любом сечении стержня.

2.2.4. Расстояние между швом встык основного элемента и швами, прикрепляющими какие-либо детали, должно быть при параллельных швах не менее 4-5 толщин основного элемента и не менее 10 мм для толщин до 2 мм; при пересекающихся швах шов прикрепления детали рекомендуется прерывать на участке 20-25 мм в каждую сторону от шва встык.

2.2.5. Соединение с накладками применяется в тех случаях, когда затруднена подготовка кромок для сварки встык. Применение соединений с накладками при работе на переменные нагрузки не рационально, т.к. они являются источником концентрации напряжений. В тех случаях, когда соединение выполнено внахлестку, должны удовлетворяться следующие требования:

а) величина напуска в соединениях внахлестку должна быть не менее пяти толщин наиболее тонкого из овариваемых элементов;

б) в конструкциях, воспринимающих динамические и вибрационные нагрузки, угловые швы должны выполняться с плавным переходом к основному металлу. При этом соотношения размеров катетов угловых швов следует принимать:

- для фланговых швов I : I,0;

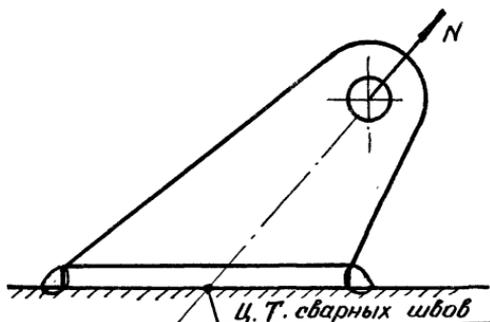
- для лобовых швов I : I,5, больший катет должен быть направлен вдоль усилия, воспринимаемого лобовым швом;

в) в конструкциях, воспринимающих статические нагрузки, для фланговых и лобовых швов соотношение размеров катетов следует принимать I : I.

2.2.6. Келательно швы так размещать в прикреплении элемента, чтобы равнодействующая сил, передаваемых на соединение, проходила через центр тяжести площади сварных швов:

а) при прикреплении элементов симметричного сечения, нагруженных осевой силой, швы следует располагать симметрично относительно оси элемента;

б) приварку кронштейнов следует располагать по возможности таким образом, чтобы равнодействующая сил проходила через центр тяжести сечения сварных швов (черт. 2.2);



Черт. 2.2

в) при прикреплении несимметричных профилей (например, уголок - черт. 2.3.) площади швов должны быть обратно пропорциональными расстояниям от шва до оси элемента:

$$F_{ш1} = \frac{b_2^*}{b_1 + b_2} \cdot F_{ш} ;$$

$$F_{ш2} = \frac{b_1}{b_1 + b_2} \cdot F_{ш} ,$$

*) В данном выражении и далее в тексте стандарта значения наиболее часто встречающихся условных буквенных обозначений в тексте не поясняются, а даны в приложении I.

где $F_{ш}$ - требуемая площадь шва, которая определяется из

условия прочности

$$F_{ш} \geq \frac{N \cdot [R]}{\sigma_T \cdot K_{св}};$$

- для равнобокого уголка:

$$F_{ш_1} = 0,7 \cdot F_{ш},$$

$$F_{ш_2} = 0,3 \cdot F_{ш};$$

- для неравнобокого уголка, приваренного широкой полкой:

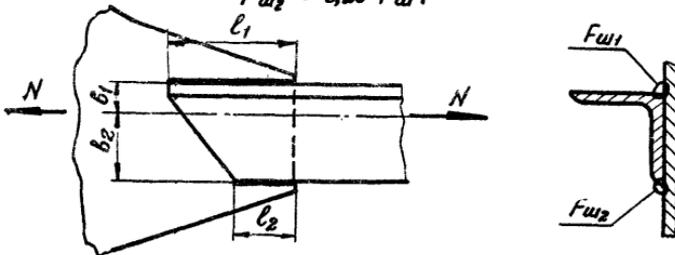
$$F_{ш_1} = 0,65 F_{ш},$$

$$F_{ш_2} = 0,35 F_{ш};$$

- для неравнобокого уголка, приваренного узкой полкой:

$$F_{ш_1} = 0,75 \cdot F_{ш},$$

$$F_{ш_2} = 0,25 \cdot F_{ш}.$$

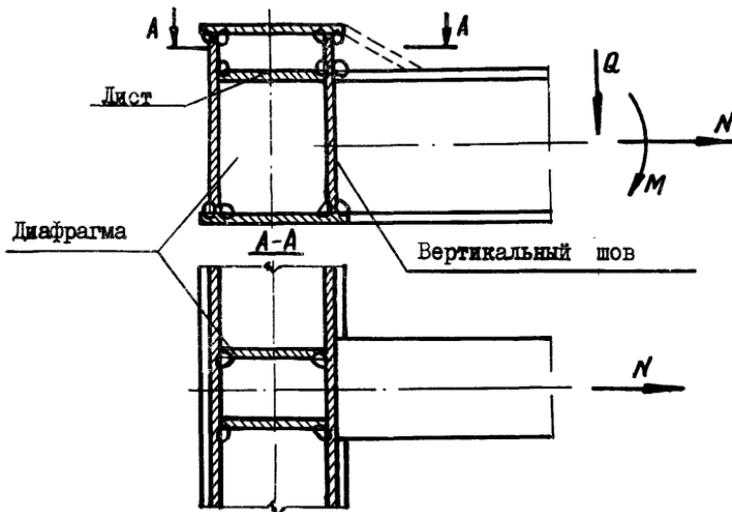


Черт. 2.3.

2.2.7. В случае прикрепления элемента к тонкостенной конструкции сварные швы должны располагаться так, чтобы передаваемые на них усилия действовали в плоскости пластины, образующих конструкцию. В необходимых случаях это условие обеспечивается постановкой специальных элементов жесткости (диафрагм, стенок, ребер). Швы, нагруженные усилиями, перпендикулярными к тонкостенным элементам, в местах, не укрепленных ребрами жесткости, считаются неработающими.

На черт. 2.4 приведен пример прикрепления элемента к тонкостенной конструкции.

При отсутствии диафрагм сварные швы, крепящие конструкцию к тонкому листу, не воспринимают нагрузки действующие из плоскости листа (N и M).



Черт. 2.4.

Для обеспечения работы шва верхней полки прикрепляемой балки можно вместо постановки промежуточного листа выводить прикрепляемую балку к полке основной балки, как показано пунктиром.

2.2.8. При проектировании должны быть обеспечены доступность и удобство выполнения сварных швов и их контроля. Некоторые конструктивные ограничения, подлежащие учету при проектировании

конструкций с ручной сваркой, приведены в табл.2.1.

2.2.9. При статических нагрузках можно применять прерывистые швы. Расстояния в свету между участками прерывистых швов (черт.2.5.) должны быть:

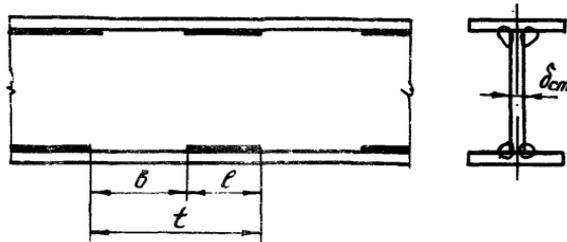
- в сжатых элементах $b \leq 15 \delta_{min}$ - для малоуглеродистых и низколегированных сталей, $b \leq 10 \delta_{min}$ - для легированных закаленных сталей и алюминиевых сплавов;

- в растянутых элементах $b \leq 30 \delta_{min}$;

- во всех случаях $b \leq 3l$,

где δ_{min} - наименьшая толщина соединяемых элементов;

l - длина участка шва.



Черт. 2.5.

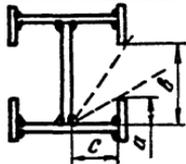
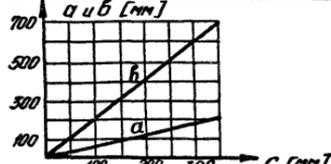
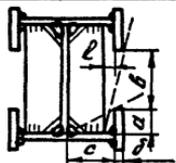
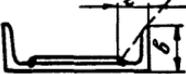
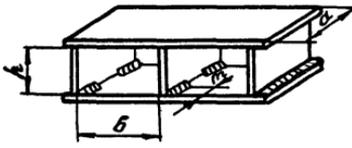
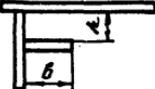
Концы деталей должны быть сварены независимо от шага прерывистого шва.

Сварку прерывистыми швами элементов малой толщины можно заменить сваркой угловыми точками. При этом угловые точки располагают равномерно по всей длине соединения. Количество точек выбирается таким, чтобы суммарная площадь угловых точек была равна суммарной площади прерывистых швов.

Расчетная площадь угловых точек для свариваемых толщин от 2,5 до 5,0 мм принимается равной 25-40 мм² в зависимости от режима сварки

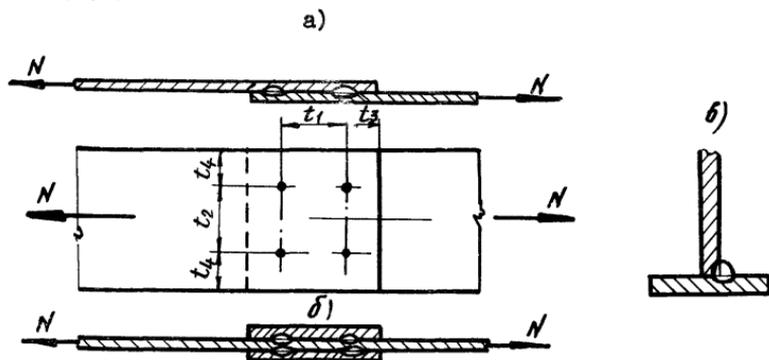
Таблица 2.1

Конструктивные ограничения в сварных элементах при ручной электродуговой сварке

Эскиз	Условия, обеспечивающие удобство наложения швов													
														
	$l_{min} \geq 0,3b$													
	При $b \leq 400\text{мм}$; $h \leq 0,6b$ При $b > 400\text{мм}$; h не ограничивается.													
	Для приварки ребра жесткости $a \leq c$ Недоступный для сварки участок шва $l_{min} = \frac{ad}{b} + 10\text{мм}$													
	$e \geq 0,7b$													
	$e \geq 0,7h$													
	Сварка возможна на глубину m , мм <table border="1" data-bbox="518 1127 818 1276"> <thead> <tr> <th>b</th> <th>h</th> <th>m</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">> 400</td> <td>250-400</td> <td>≤ 800</td> </tr> <tr> <td>≤ 250</td> <td>h</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">≤ 400</td> <td>≥ 250</td> <td>$0,63b$</td> </tr> <tr> <td>< 250</td> <td>$bh/400$</td> </tr> </tbody> </table>	b	h	m	> 400	250-400	≤ 800	≤ 250	h	≤ 400	≥ 250	$0,63b$	< 250	$bh/400$
b	h	m												
> 400	250-400	≤ 800												
	≤ 250	h												
≤ 400	≥ 250	$0,63b$												
	< 250	$bh/400$												
	Сварка возможна при $h \geq 250\text{мм}$ $b < 800\text{мм}$.													

2.2.10. При конструировании сварных соединений, выполняемых точечной и роликовой контактной электросваркой руководствоваться НО 4883-65 и ОСТ 92-1144-74.

При этом расстояния между контактными точками (электрозаклепками) (черт.2.6.) не должно выходить за пределы, указанные в табл.2.2.



а - односрезное соединение; б - двухсрезное соединение;,
 в - тавровое соединение.

Черт.2.6.

Таблица 2.2

Предельные расстояния между контактными
 точками (электрозаклепками)

Наименование расстояния	Величина расстояния
Наименьшее расстояние между центрами точек в любом направлении (t_{1min} ; t_{2min}):	
- для элементов из стали	3,0d
- для элементов из алюминиевых сплавов	3,5d

Продолжение табл.2.2

Наименование расстояния	Величина расстояния
Наименьшее расстояние от центра точки до края элемента вдоль усилия ($t_3 min$), а также расстояние от центра точки до ребра или отбортовки	$2d$
Наименьшее расстояние от центра точки до края элемента поперек усилия ($t_4 min$)	$2d$
Наибольшее расстояние между центрами точек вдоль усилия при скатии ($t_1 max$):	
- для элементов из малоуглеродистой и низколегированной стали	12δ
- для элементов из алюминиевых сплавов и высокопрочных сталей	10δ

Пр и м е ч а н и я:

1. Наименьшие расстояния даны для односрезных соединений при толщине соединяемых деталей не свыше 4 мм. Для двухсрезных соединений эти расстояния должны быть увеличены в 1,5 раза; при толщине соединяемых деталей, превышающей 4 мм, расстояния должны быть увеличены в 1,3 раза.

2. d - расчетный диаметр сварной точки;
 δ - минимальная толщина соединяемых деталей.

2.3. Электродуговая сварка

2.3.1. Прочность сварного соединения проверяется по одной из формул:

$$n = \frac{K_{св} \cdot \sigma_T}{\sigma_{ш}} \geq [n]; \quad (2.1)$$

$$n = \frac{K_{сб} \cdot \sigma_T^*}{\tau_{ш}}, \quad (2.2)$$

где $K_{сб}$ - коэффициент прочности сварного соединения, определяемый в п.2.3.2
 $\sigma_{ш}$ и $\tau_{ш}$ - нормальное и касательное напряжение в сварном шве или вблизи его, в зоне термического влияния, определяемые по указаниям пп.2.3.3 и 2.3.4, подразделов 2.4, 2.5 и 2.6. Величина зоны термического влияния для различных материалов и видов сварки приведена в табл.2.3.

2.3.2. Коэффициент прочности сварного соединения определяется как произведение двух коэффициентов

$$K_{сб} = K_1 \cdot K_2, \quad (2.3)$$

где K_1 - коэффициент, зависящий от свойств свариваемых материалов и способа сварки, берется в таблицах приложения 2;

K_2 - коэффициент, учитывающий напряженное состояние, вид и способ контроля сварного соединения, берется из табл.2.4.

2.3.3. Сварные швы встык могут выполняться прямыми и косыми. Напряжения в стыковых швах при растяжении или сжатии определяются:

а) в прямом шве

$$\sigma_{ш} = \frac{N}{\delta \ell_{ш}}, \quad (2.4)$$

где $\ell_{ш}$ - длина сварного шва;

ж) Если свариваются металлы различных марок, то берется меньшая величина предела текучести одного из свариваемых элементов.

Таблица 2.3

Расчетная ширина зоны термического влияния

Материал	Способ сварки	Расчетная ширина зоны термического влияния
Малоуглеродистые стали	Любой	Не учитывается
Низколегированные стали		2δ , но не более $(\delta + 15)$ мм
Легированные стали		4δ , но не более $(\delta + 20)$ мм
АД1 М, АДц М, АМг5М, АМг6М	Аргонодуговая сварки	Не учитывается
АД1 П, АДц П, АМг5П, АДц П		$3,5\delta$
АВ Т, АВ П1	Аргонодуговая сварка плавящимся электродом	$3,5\delta$
	Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом	$7,0\delta$
АД31Т, АД31Т1, АД33Т, АД33Т1, АД35Т, АД35Т1	Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом	$7,0\delta$
В92 Т	Аргонодуговая сварка плавящимся электродом	Не учитывается
	Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом	При $\delta < 4$ мм - не учитывается, при $\delta > 4$ мм - 9δ

Примечание. Ширина зоны термического влияния отсчитывается от оси шва.

Таблица 2.4

Коэффициент K_2

Тип сварного шва	Характер напряженного состояния	Алюминиевые сплавы	Сталь		
			Полуавтоматическая и ручная сварка		Автоматическая сварка
			Обычный контроль	Повышенный контроль	
Стыковые швы, а также тавровые и угловые с разделкой кромок	Сжатие, растяжение	0,70	0,8		
					Срез
	Сжатие, растяжение	0,90	1,0		
					Срез
Тавровые и угловые швы без разделки кромок	Сжатие, растяжение, срез	0,55	0,6		

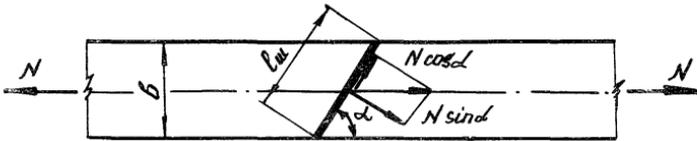
Примечания:

1. Обычные способы контроля качества швов: наружный осмотр, измерение швов, а также их остукивание.

2. Повышенные способы контроля качества швов, применяемые в дождю полнение к обычным: рентгено- или гаммографирование, ультразвуковая дефектоскопия и магнитографические способы.

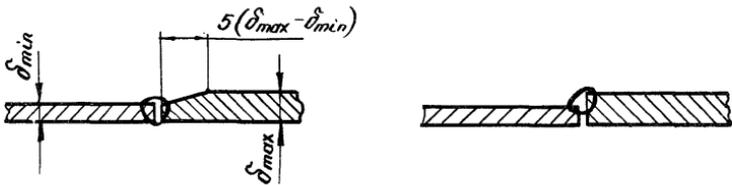
б) в косом шве (черт.2.7)

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{ш} &= \frac{N \cdot \sin \alpha}{l_{ш} \cdot \delta} \\ \tau_{ш} &= \frac{N \cdot \cos \alpha}{l_{ш} \cdot \delta} \end{aligned} \right\} (2.5)$$



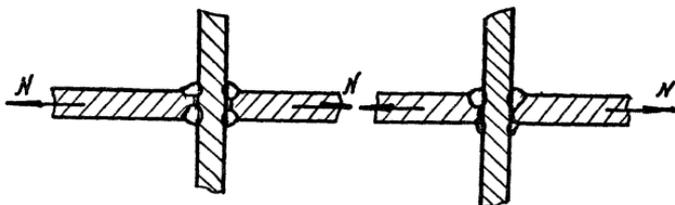
Черт.2.7

Соединения листов разной толщины при наличии скоса кромки (черт.2.8) рассчитываются также, как стыковое соединение. Если скоса кромки нет, а разность толщин превышает 4 мм или 15% толщины более тонкого листа, шов рассчитывается как угловой.



Черт.2.8

Соединения в тавр, выполненные с разделкой кромок (черт. 2.9.), рассчитываются как стыковые швы.



Черт. 2.9.

2.3.4. Напряжение в сварном тавровом шве, воспринимающем продольные силы, при сжатии, растяжении и срезе определяется по формуле

$$\xi_{ш} = \frac{N}{h_{ш} \cdot \beta \cdot l_{ш}} \quad (2.6)$$

где N - нагрузка на шов; при одновременном действии в одном и том же сечении углового шва срезающих усилий в разных направлениях нагрузка на шов будет равна равнодействующей этих усилий;

$h_{ш}$ - катет таврового шва;

β - коэффициент способа сварки, принимаемый равным:

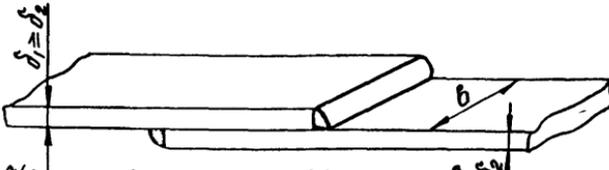
$\beta = 1$ - для однопроводной автоматической сварки;

$\beta = 0,8$ - для однопроводной полуавтоматической сварки;

$\beta = 0,7$ - для ручной сварки, а также для многопроводной автоматической и полуавтоматической сварки.

$l_{ш}$ - расчетная длина углового шва; при определении расчетной длины учитываются швы длиной не менее $4 h_{ш}$.

Для лобового шва расчетная длина шва равна фактической длине. При сварке внахлестку только лобовыми швами с двух сторон (черт. 2.10) при отношении толщин свариваемых листов больше двух (или в случае, когда жесткость одного из листов повышена приваренными ребрами), расчетная длина шва принимается равной длине одного шва.



При $\delta_1/\delta_2 = 1$ $l_{ш} = 2b$; при $1 < \delta_1/\delta_2 < 2$; $l_{ш} = (3 - \frac{\delta_1}{\delta_2})b$
 при $\delta_1/\delta_2 > 2$ $l_{ш} = b$;

Черт. 2.10

Для флангового шва расчетная длина равна фактической длине, но не более $60 h_{ш}$ для сталей и $40 h_{ш}$ для алюминиевых сплавов, за исключением сопряжений, в которых усилие, воспринимаемое фланговым швом, возникает на всем его протяжении.

2.4. Сварные соединения составных балок и стержней

2.4.1. В сварных составных балках напряжение среза в пояском шве с учетом местных напряжений определится по формуле

$$\tau_{ш} = \sqrt{\tau_{ш0}^2 + \tau_{шм}^2}, \quad (2.7)$$

где $\tau_{ш0}$ - общее напряжение среза шва, определяемое по формуле

$$\tau_{ш0} = \frac{Q S_n}{m \beta h_{ш} J_x}, \quad (2.8)$$

S_n - статический момент пояса относительно нейтральной оси;

m - число швов, соединяющих пояс со стенкой;

$\tau_{шм}$ - местное напряжение, определяемое:

- в месте приложения сосредоточенной силы в п.2.4.2;

- на криволинейном участке в п.2.4.3.

2.4.2. Местное напряжение под сосредоточенной силой

(черт. 2,II) определяется по формуле

$$\tau_{шм} = \frac{K P}{m \cdot \beta \cdot h_{ш} \cdot Z} \quad (2.9)$$

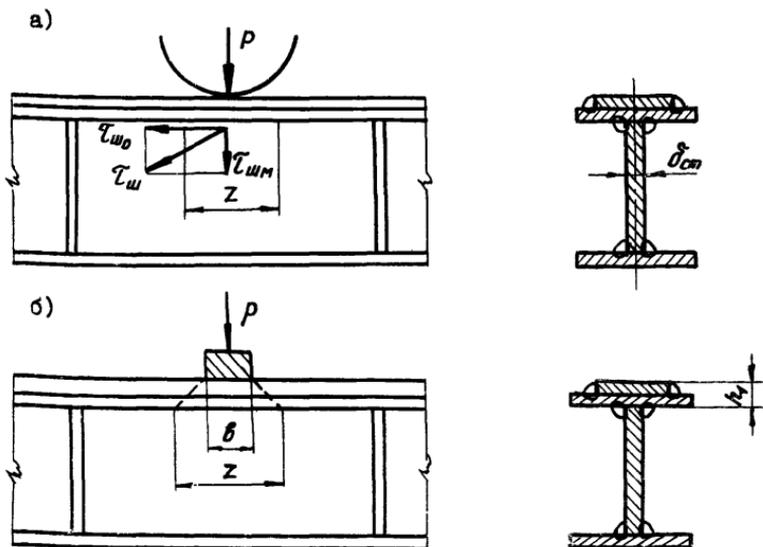
где P - сосредоточенная сила;

K - коэффициент, учитывающий режим работы агрегата и равный для ходовых колёс:

$K = 1,2$ - при тяжёлом режиме работы;

$K = 1,0$ - для остальных случаев;

Z - расчетная длина распределения нагрузки на стенку.



Черт. 2.II

Величина Z равна (см. ОСТ 92-8581-74)

- для случая давления ходового колеса (см. черт. 2.11а)

$$Z = 3,25 \sqrt{\frac{J_n}{\delta_{cm}}},$$

где J_n - момент инерции пояса относительно собственной оси с учетом жесткости всех деталей, через которые передается давление колеса;

- для случая передачи нагрузки через площадку, шириной δ , $Z = \delta + 2k_1$, где k_1 - толщина пояса (см. черт. 2.11б)

2.4.3. Если пояс балки имеет криволинейные участки (черт. 2.12),

то при расчете поясных швов местные напряжения в швах определяются в зависимости от конструкции балки.

Местное напряжение $\tau_{шм}$ в швах балки любого поперечного сечения определяется по следующей формуле

$$\tau_{шм} = \sigma_{max} \cdot K_{шв}, \quad (2.10)$$

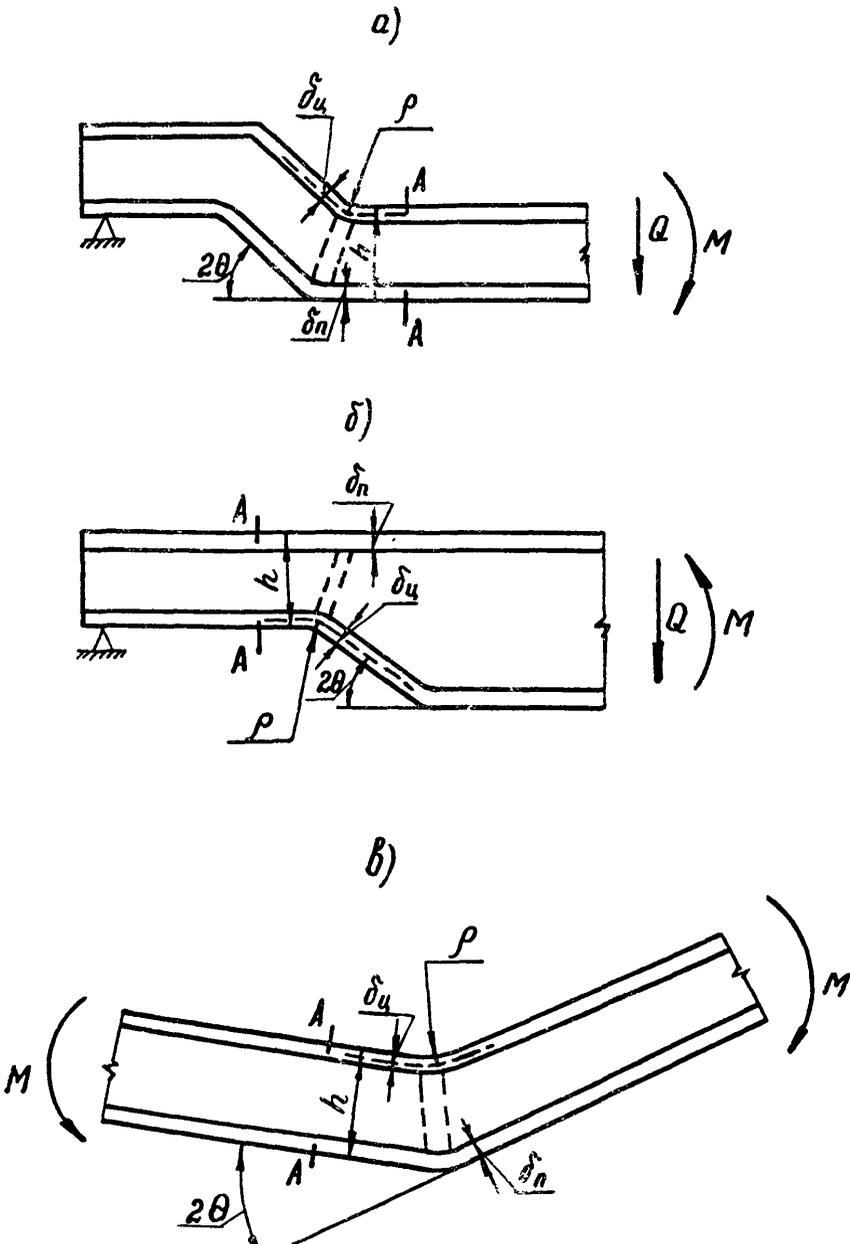
где $\sigma_{max} = \frac{M}{W} \cdot \alpha_K$ - максимальное напряжение в поясе входящего угла;

$K_{шв}$ - коэффициент перехода к напряжениям сварного шва и принимаемый в зависимости от вида сечения по табл. I приложения 3;

M - изгибающий момент в переходном сечении (сечение перехода прямолинейной части балки в криволинейную);

W - момент сопротивления изгибу переходного сечения;

α_K - коэффициент концентрации напряжений.



а-балка с двумя
изломами;

б-балка с одним
плоским полем;

в- балка с одним
изломом.

Черт. 2.12

Величина коэффициента концентрации α_k для балки любого поперечного сечения определяется из выражения

$$\alpha_k = \frac{(h - \chi_p)(h + 2\rho)}{\rho J_z} \cdot \left(1 + \frac{\delta_u}{2\rho}\right) \cdot W \cdot K_\theta, \quad (2. II)$$

где

$$\chi_p = \frac{D_{cm} a \ln \frac{ch u_0 + 1}{2} + D_u \cdot sh u_0}{D_{cm} \cdot u_0 + \frac{2 D_n}{a} + \frac{D_u}{a} (ch u_0 + 1)} ;$$

$$a = \sqrt{h^2 + 2h\rho} ;$$

$$sh u_0 = \frac{a}{\rho} ; \quad ch u_0 = 1 + \frac{h}{\rho} ,$$

$$D_{cm} = n \cdot \delta_{cm} ; \quad D_u = 2 b_1 \cdot \delta_u \cdot K_u ; \quad D_n = 1,8 b_1 \delta_n^2 ;$$

$K_\theta = 1 + 0,2\theta$ - коэффициент влияния величины угла излома (черт. 2.1)

h - высота балки в переходном сечении;

ρ - радиус средней поверхности пояса во входящем угле;

n - число вертикальных стенок;

δ_u - толщина пояса во входящем угле;

δ_n - толщина пояса в исходящем угле;

b_1 - половина ширины пояса;

K_u - редуцированный коэффициент, принимаемый по табл. I приложения 3 в зависимости от вида сечения;

θ - половина угла излома оси балки (в радианах);

$J_z = J_{cm} + J_u + J_n$ - геометрический параметр;

$$J_{cm} = D_{cm} \left[a^3 \left(u_0 - 2th \frac{u_0}{2} \right) - 2a^2 \chi_p \ln \frac{ch u_0 + 1}{2} + a \chi_p^2 \cdot u_0 \right] ;$$

$$J_u = D_u (ch u_0 + 1) (h - \chi_p)^2 ;$$

$$J_n = 2 D_n \cdot \chi_p^2 .$$

Для оценки величины коэффициента α_k в случае, когда сечение балки коробчатое, можно пользоваться графическими зависимостями, приведенными в приложении 3. В этом случае коэффициент концентрации для балок с наиболее употребительными размерами равен

$$\alpha_k = \alpha_{k1} \cdot \alpha_{k2}$$

где α_{k1} - принимается по графику черт. 1 приложения 3;

α_{k2} - выбирается из таблицы 2 приложения 3.

Аналогично можно найти коэффициенты концентрации напряжений для коробчатых балок, подкрепленных продольной или поперечной диафрагмами (черт. 2 и 3; табл. 3 и 4 приложения 3).

Расчетные зависимости, приведенные в табл. I приложения 3, для определения коэффициентов K_c и $K_{шб}$ рекомендуются при выполнении условий:

$$150 \text{ мм} \geq \rho \geq 5\delta_c ; \quad \delta_c \geq \delta_{ст} ; \quad h \geq 2b_1 .$$

$$4 \leq \delta_c \leq 12 \text{ мм} ; \quad 10^\circ \leq 2\theta \leq 90^\circ ;$$

$$4 \leq \delta_{ст} \leq 12 \text{ мм} ; \quad \frac{h}{\delta_{ст}} \leq 100 ;$$

2.4.4. Продольные сварные швы в составных стержнях сплошного сечения (черт. 2.13), работающих на сжатие, рассчитываются на условие поперечную силу $Q_{усл}$ по формуле (2.8.). Величина условная поперечная сила определяется по формуле

$$Q_{усл} = \frac{\sigma_T}{m} \cdot F, \quad (2.12)$$

где F - суммарная площадь сечения всех ветвей составного стержня, без учета ослаблений;

m - коэффициент, равный:

$m = 100$ - для стали,

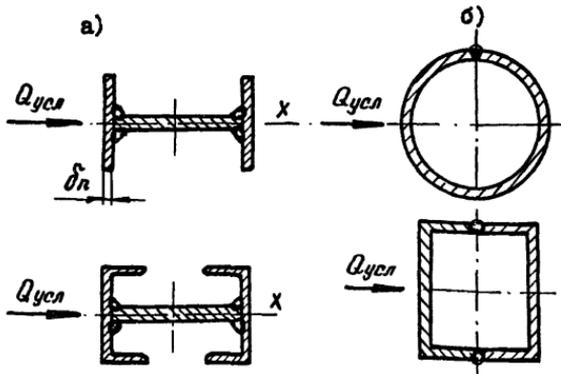
$m = 80$ - для алюминиевых сплавов.

Для некоторых материалов величина условной поперечной силы приведена в табл. 2.5.

Таблица 2.5

Значение условной поперечной силы $Q_{\text{усл}}$.

Материал	Условная поперечная сила
Сталь Ст. 3, 20	20 F
Сталь ЮХСНД	40 F
Сталь 14Х17Н2	80 F
Алюминиевый сплав АМг6-М	20 F
Алюминиевый сплав Д16Т	40 F



а - открытые сечения; б - замкнутые сечения

Черт. 2.13

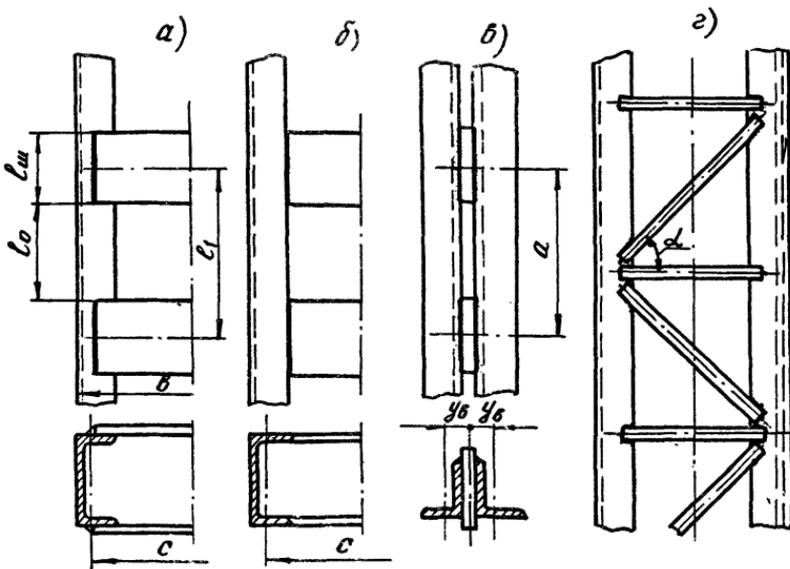
В замянутых тонкостенных сечениях непрерывные швы, выполненные встык (черт. 2.13б) не требуют проверки прочности.

2.4.5. Расчетное напряжение в прерывистом шве в составных стержнях или балках определяется по формуле

$$\tau_{шпр} = \tau_{шн} \frac{t}{l}, \quad (2.13)$$

где - $\tau_{шн}$ - напряжение в непрерывном шве;
 t - шаг (см. черт. 2.5);
 l - длина провариваемого участка.

2.4.6. Прикрепление соединительных элементов (планок, решеток, прокладок) сквозных стержней, работающих на сжатие (черт. 2.14), рассчитывается на усилия, возникающие от условной поперечной силы $Q_{усл.}$ (см. п. 2.4.4.).



Черт. 2.14

Расчет прикрепления планки к каждой ветви (черт. 2.14а,б) производится на совместное действие изгибающего момента M_{nn} и срывающей силы T_{nn} , определяемых по формулам:

$$\left. \begin{aligned} T_{nn} &= \frac{Q_n \cdot \ell_1}{c} ; \\ M_{nn} &= \frac{Q_n \cdot \ell_1}{2} , \end{aligned} \right\} \quad (2.14)$$

где Q_n - условная поперечная сила, приходящаяся на систему планок, расположенных в одной плоскости; для трехгранного стержня поперечная сила, действующая в плоскости одной из граней, принимается равной

$$Q_n = 2/3 \cdot Q_{\text{усл}} .$$

Расчетные напряжения в шве, прикрепляющем планку, определяются по формулам, если соединение планок со стойкой выполнено:

- встык (см. черт. 2.14б))

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{ш} &= \frac{6 M_{nn}}{\delta_{\min} \ell_{ш}^2} ; \\ \tau_{ш} &= \frac{T_{nn}}{\delta_{\min} \ell_{ш}} , \end{aligned} \right\} \quad (2.15)$$

где $\ell_{ш}$ - расчетная длина шва;
 δ - толщина планки;
 - в нахлестку (см. черт. 2.14а)

$$\tau_{ш} = \sqrt{\left(\frac{6 M_{nn}}{\beta h_{ш} \ell_{ш}^2} \right)^2 + \left(\frac{T_{nn}}{\beta h_{ш} \ell_{ш}} \right)^2} . \quad (2.16)$$

Расчет прикрепления раскоса соединительной решетки (см. черт. 2.14г) производится на усилие в раскосе, определяемое по формуле

$$N_p = \frac{Q_p}{\cos \alpha} K + N \frac{F_p}{F} \sin^2 \alpha , \quad (2.17)$$

где Q_p - условная поперечная сила, приходящаяся на один раскос;

N - сжимающая нагрузка на стержень;

F_p - площадь поперечного сечения раскоса;

F - площадь сечения всех ветвей;

K - коэффициент, учитывающий эксцентричное приращение раскоса и принимаемый:

$K = 1,0$ - раскосы прикреплены центрально,

$K = 1,3$ - раскосы из уголков, прикрепленных одной полкой.

Расчетное напряжение в швах, прикрепляющих раскос, определяется по формуле

$$\tau_{ш} = \frac{N_p}{\sum \beta k_{ш} l_{ш}} \quad (2.18)$$

Расчет прикрепления соединительной прокладкой (черт. 2.14 в) производится на сдвигающее усилие

$$T = Q_{усл} \frac{\alpha y_0}{2(z_0^2 + y_0^2)}, \quad (2.19)$$

где z_0 - радиус инерции ветви относительно собственной оси, параллельной плоскости расположения прокладок;

α - расстояние между прокладками;

y_0 - расстояние от собственной оси ветви до центральной оси всего сечения.

Расчетное напряжение в швах, прикрепляющих прокладку, определяется по формуле

$$\tau_{ш} = \frac{T}{\sum \beta k_{ш} \cdot l_{ш}}, \quad (2.20)$$

причем суммирование ведется по всем швам, прикрепляющим прокладку к одной из ветвей.

2.4.7. В составных тонкостенных стержнях, работающих на косою изгиб, кручение или изгиб с кручением, продольные сплошные швы, соединяющие ветви между собой, рассчитываются на срез от совместного действия поперечной силы и крутящего момента.

Расчетное напряжение в сварных швах определяется в этих случаях так же, как касательные напряжения в соответствующей точке сечения, если бы оно было монолитным, но с заменой в расчетных формулах толщины стенки δ для тавровых и угловых швов без разделки кромок на расчетную толщину равную

$$\delta_{ш} = \beta \cdot h_{ш} \cdot m, \quad (2.2I)$$

где $m = 1$ - при односторонней приварке угловым швом;

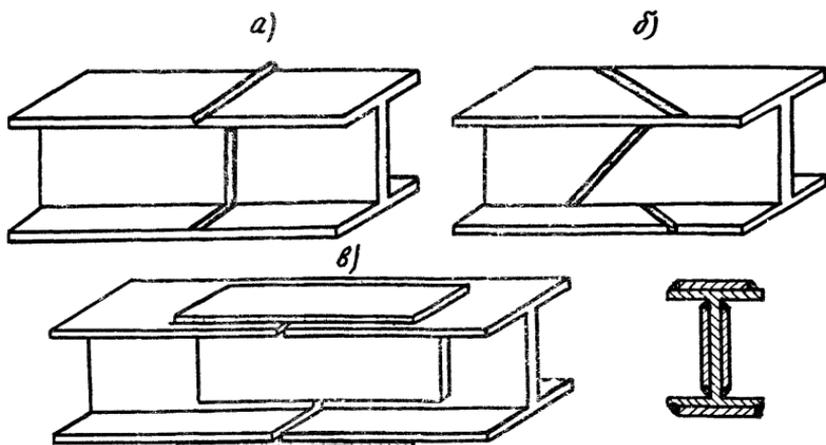
$m = 2$ - при двухсторонней приварке угловыми швами.

Определение напряжений в монолитном сечении производится по указанию ОСТ 92-858I-74.

2.5. Сварные стыки стержневых элементов

2.5.1. Стыки тонкостенных стержней могут выполняться стыковыми прямыми швами или косыми швами и соединением с накладками односторонними или двухсторонними (черт. 2.15). Могут применяться также комбинированные стыки, образуемые сочетанием нескольких из перечисленных соединений.

Стыки отдельных пластин, образующих стержневой элемент, при выполнении их на заводе-изготовителе конструкции могут размещаться в разных сечениях по длине стержня. Монтажные стыки пластин, выполняемые вне завода, совмещаются в одном сечении.



черт. 2.15

Соединения в стык прямыми швами не требуют проверки прочности, если они располагаются в тех местах по длине стержня, в которых напряжение не превышает следующей величины

$$\sigma \leq \sigma_{max} \cdot K_{св} ,$$

где σ_{max} - напряжение в наиболее нагруженном сечении;
 $K_{св}$ - коэффициент сварки, определяемый по указанию п.2.3.2.

В соединении с накладками не требуется проверки прочности швов, если соблюдается условие

$$F_{ш} \geq \frac{F}{K_{св}} ,$$

где $F_{ш}$ - расчетная площадь швов, прикрепляющих накладку к каждому элементу;

F - площадь сечения стыкуемого элемента, перекрытого накладкой.

2.5.2. Расчет на прочность стыков, выполненных прямыми стыковыми швами, производится по сечению, проведенному по сварным швам, и принимаемому равным сечению по основному металлу с умножением площади и момента сопротивления сечения на коэффициент сварки $K_{св}$ (см. п. 2.3.2).

2.5.3. Расчет на прочность стыков, выполненных косыми стыковыми швами, производится отдельно для каждой пластины, образующей стержень.

Напряжение в каждой из пластин определяется следующим образом:

а) в стержнях, работающих на центральное растяжение или сжатие, напряжение определяется по указаниям п. 2.3.3, причем усилие в стержне распределяется между пластинами пропорционально их площадям поперечного сечения;

б) в полках балок двутаврового, коробчатого, швеллерного сечений, работающих на простой изгиб, напряжение определяется по указаниям п. 2.3.3, причем расчетное усилие в полке принимается равным

$$N = \sigma_{max} \cdot F_n, \quad (2.22)$$

где σ_{max} — краевое напряжение в рассматриваемой полке, найденное для поперечного сечения, проходящего через середину стыка;

F_n — площадь сечения полки по основному металлу;

в) в косых швах стенок балок (черт. 2.16) напряжение определяется по следующим формулам:

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{ш} &= \sigma_u \cdot \sin^2 \alpha + \tau \sin \alpha \cdot \cos \alpha \\ \tau_{ш} &= \sigma_u \cdot \sin \alpha \cdot \cos \alpha + \tau \sin^2 \alpha \end{aligned} \right\} \quad 2.23$$

где σ_u - напряжение изгиба на край стенки

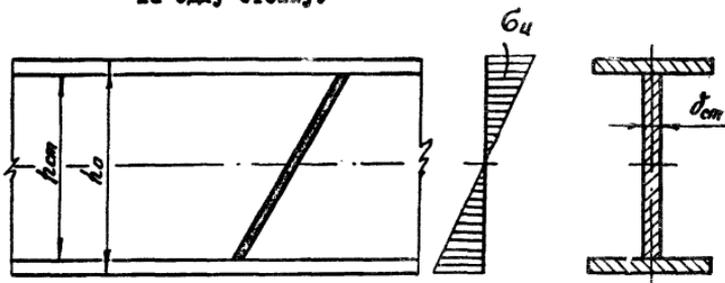
$$\sigma_u = \frac{M}{W} \cdot \frac{h_{cm}}{h_0};$$

τ - среднее касательное напряжение в стенке

$$\tau = \frac{Q}{h_{cm} \cdot \delta_{cm}};$$

M - изгибающий момент в сечении, проходящем через середину стыка;

Q - поперечная сила в том же сечении, приходящаяся на одну стенку.



Черт. 2.16

г) в тонкостенных стержнях ^{*}замкнутого сечения, работающих на кручение, напряжения в косом шве определяются по формулам:

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{ш} &= \tau_k \cdot \sin d \cdot \cos d; \\ \tau_{ш} &= \tau_k \cdot \sin^2 d; \end{aligned} \right\} \quad (2.24)$$

где τ_k - напряжение кручения в рассматриваемой пластине;

д) в тонкостенных стержнях открытого сечения, работающих на простое кручение, напряжение в косом шве плоской пластины определяется по формулам:

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{ш} &= \tau_k \cdot \sin^2 d; \\ \tau_{ш} &= \tau_k \cdot \sin^2 d; \end{aligned} \right\} \quad (2.25)$$

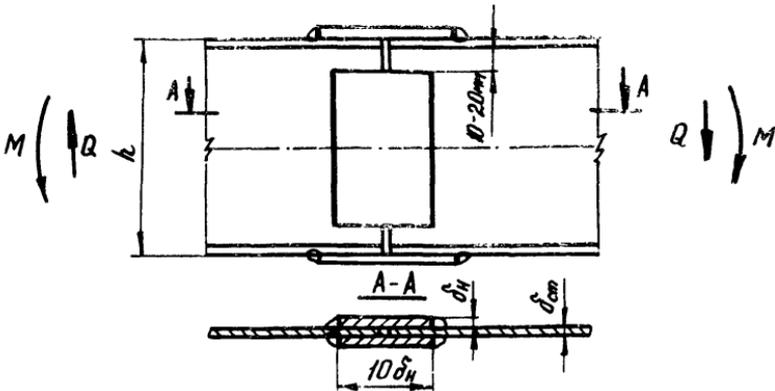
е) в стержнях, работающих на сложное сопротивление, напряжение в косом шве определяется по формулам (2.23), причем σ_u принимается равным наибольшему нормальному напряжению в поперечном

сечении пластины, проведенному через середину стыка, а τ - равным максимальному касательному напряжению в том же сечении.

2.5.4. Прочность стыка с накладками для стержней, работающих на изгиб или на сложное сопротивление (черт.2.17), определяется касательными напряжениями в сварных швах крепления накладок:

$$\left. \begin{aligned} & \text{- к поясам} \\ & \tau_{ш} = \frac{M}{\beta k_{ш} l_{ш} h} \\ & \text{- стенке} \\ & \tau_{ш} = \frac{Q}{m \beta k_{ш} l_{ш}} \end{aligned} \right\} \quad (2.26)$$

где $m = 2$ - для двухсторонних накладок;
 $m = 1$ - для односторонней накладки.



Черт.2.17

2.6. Прикрепления угловыми сварными швами отдельных элементов к деталям

2.6.1. Если прикрепляемый элемент нагружен силой, проходящей через центр тяжести суммарной площади прикрепляющих его угловых швов, то:

а) при жесткости соединяемых элементов большей, чем жесткость сварных швов на срез, напряжение в швах считается распределенным равномерно и равным

$$\tau_{ш} = \frac{N}{\sum \beta \cdot h_{шi} \cdot l_{шi}} \quad (2.27)$$

где $h_{шi}$ и $l_{шi}$ - толщина и расчетная длина отдельного шва;

б) при присоединении тонкостенных элементов швы воспринимают только усилия среза, направленные вдоль линии шва; напряжение в этом случае определяется по формуле

$$\tau_{ш} = \frac{N}{\sum \beta \cdot h_{шi} \cdot l_{шi} \cdot \cos \alpha_i} \quad (2.28)$$

где α - угол между направлением силы и сварным швом.

2.6.2. Если усилия, передаваемые на соединение, не приводятся к одной силе, проходящей через центр тяжести швов, то прочность швов должна проверяться с учетом неравномерности распределения напряжений в соединении. При этом возможны следующие случаи:

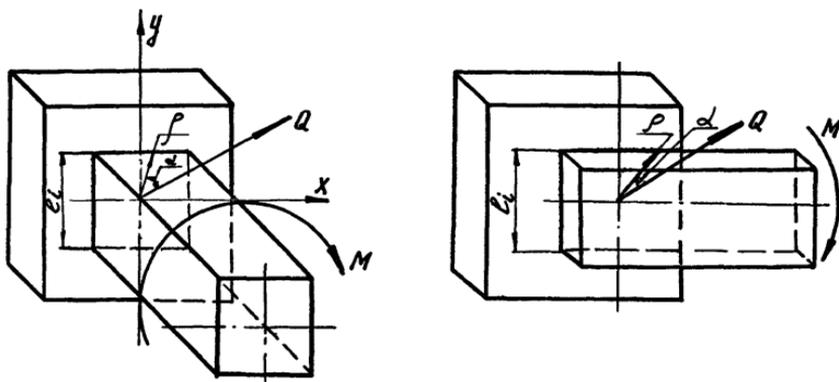
- нагрузки приводятся к поперечной силе, проходящей через центр тяжести площади швов, и крутящему моменту, действующим в плоскости прикрепления (п. 2.6.3);

- нагрузки приводятся к продольной силе и изгибающему моменту, действующему в плоскости, перпендикулярной плоскости прикрепления (см. п. 2.6.4);

- нагрузки представляют собой произвольную пространственную систему и, следовательно, приводятся к поперечной силе, продольной силе, крутящему моменту и изгибающему моменту (п. 2.6.5.).

2.6.3. Соединения, работающие на сложный срез от сил и крутящих моментов, действующих в плоскости приращения, рассчитываются различно в зависимости от жесткости прикрепляемого элемента:

а) при жесткости соединяемых элементов большей, чем жесткость швов на срез (черт. 2.18), напряжение в общем случае определяется



Черт. 2.18

по формуле

$$\tau_{ш} = \sqrt{\tau_1^2 + \tau_2^2 + 2\tau_1 \cdot \tau_2 \cdot \sin \alpha}, \quad (2.29)$$

где

$$\tau_1 = \frac{Q}{\sum (\beta \cdot h_{wi} \cdot l_i)}; \quad (2.30)$$

$$\tau_2 = \frac{M \cdot P}{(J_x + J_y) \cdot \beta}, \quad (2.31)$$

Q - равнодействующая всех срезающих сил, действующих в плоскости соединения;

M - момент всех сил относительно центра тяжести сечения швов;

J_x и J_y - моменты инерции общего сечения сварных швов; толщина швов принимается равной катету шва (h_w);

ρ - радиус-вектор, проведенный из общего центра тяжести сечения швов к точке шва, в которой определяется напряжение;

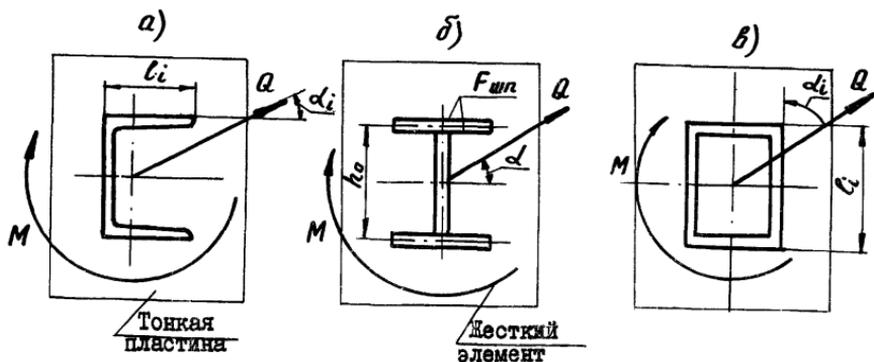
l_i - расчетная длина шва;

h_{wi} - катет шва;

α - угол между равнодействующей всех срезающих сил (Q) и радиусом- вектором (ρ);

б) при присоединении незамкнутых тонкостенных элементов к жестким узлам (например, к тонкой пластине) (черт. 2.19а), а также элементов недеформирующего незамкнутого сечения, напряжение определяется по формуле

$$\tau_w = \frac{Q}{\sum \beta \cdot h_{wi} \cdot l_i \cdot \cos \alpha_i} + \frac{3M \cdot h_w}{\sum h_{wi}^3 \cdot l_i}; \quad (2.32)$$



Черт. 2.19

в) при присоединении незвмнутых тонкостенных депланирующих сечений к узлам большой жесткости (см. черт. 2.19б) напряжение определяется по формуле

$$\tau_{ш} = \frac{Q}{\sum \beta \cdot h_{шi} \cdot l_i \cdot \cos \alpha_i} + \frac{M \cdot S_{\omega}}{J_{\omega} \cdot \beta \cdot h_{ш} \cdot m}, \quad (2.33)$$

где S_{ω} - секториальный статический момент части площади сварных швов, расположенной по одну сторону от точки контура сечения, в которой определяется напряжение (см. ОСТ 92-858I-74 п. 4.4.8);

J_{ω} - секториальный момент инерции сечения швов (см. ОСТ 92-858I-74 п. 4.4.9);

m - число швов, прикрепляющих рассматриваемую пластину.

В частном случае двутаврового сечения формула (2.33) примет следующий вид

$$\tau_{ш} = \frac{Q}{\sum \beta \cdot h_{шi} \cdot l_i \cdot \cos \alpha_i} + \frac{M}{h_0 \cdot F_{шп}}, \quad (2.34)$$

где $F_{шп}$ - расчетная площадь сварных швов, крепящих каждую полку;

h_0 - расстояние между центрами швов, крепящих полки;

г) при присоединении замкнутых тонкостенных элементов (см. черт. 2.19) напряжения определяются по формуле

$$\tau_{ш} = \frac{Q}{\sum \beta \cdot h_{шi} \cdot l_i \cdot \cos \alpha_i} + \frac{M}{S_{\Omega} \cdot \beta \cdot h_{ш}}, \quad (2.35)$$

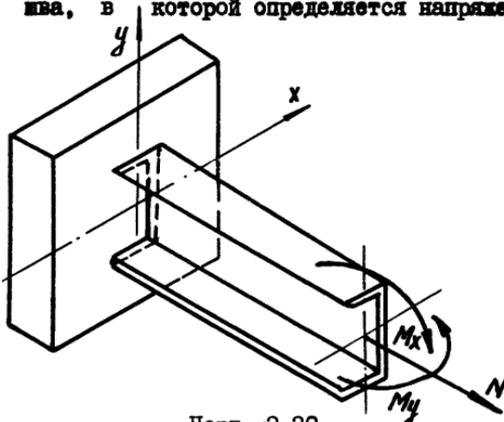
где S_{Ω} - удвоенная площадь, ограниченная замкнутым контуром швов (по периметру сечения).

2.6.4. Соединение, работающее на сложный срез от действия сил и изгибающих моментов, находящихся в плоскости, перпендикулярной к плоскости соединения (черт. 2.20), рассчитывается по формуле

$$\tau'_{ш} = \frac{M_x \cdot y}{\beta \cdot J_x} + \frac{M_y \cdot x}{\beta \cdot J_y} + \frac{N}{\sum \beta \cdot h_{шi} \cdot l_i}, \quad (2.36)$$

где J_x и J_y - моменты инерции сечения сварного шва, толщина которого принимается равной катету шва;

x и y - координаты в главных осях точки сечения сварного шва, в которой определяется напряжение.



Черт. 2.20

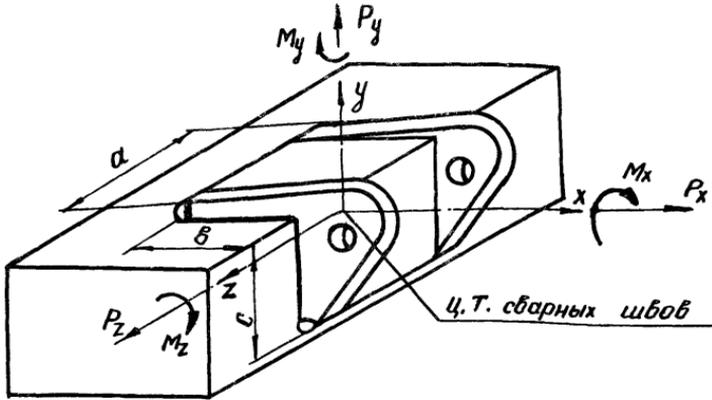
2.6.5. Соединение, работающее на сложный срез от одновременного действия сил и моментов, находящихся в плоскости соединения и в перпендикулярных к ней плоскостях, рассчитывается по формуле

$$\tau_{шз} = \sqrt{\tau_{ш}^2 + \tau'_{ш}{}^2}, \quad (2.37)$$

где $\tau_{ш}$ - напряжение, определяемое, как указано в п. 2.6.3, по одной из формул (2.28), (2.32), (2.33), (2.34), (2.35);

$\tau'_{ш}$ - напряжение, определяемое, как указано в п. 2.6.4, по формуле (2.36).

2.6.6. В случае произвольного пространственного расположения сварных швов проверка прочности производится по геометрической сумме напряжений в наиболее нагруженной точке шва, причем все напряжения в угловом или тавровом без разделки кромок шве, независимо от их направления, считаются срезающими.



Черт.2.2I

Например, для случая, изображенного на черт.2.2I, эпюры напряжений, а также их максимальные ординаты, от различных нагрузок приведены в табл.2.6.

Суммарное расчетное напряжение в таких случаях определяется по формуле

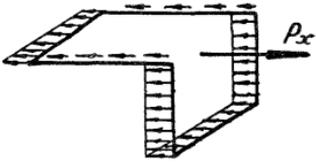
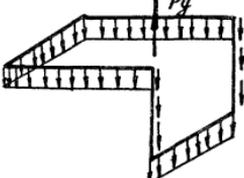
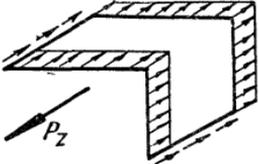
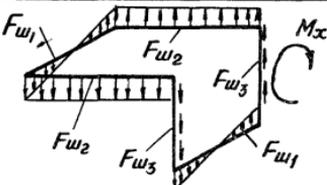
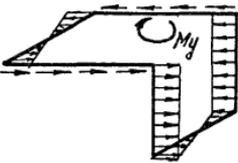
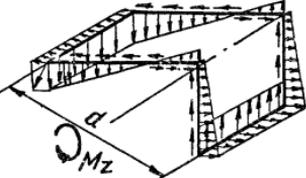
$$\sigma_{\Sigma} = \sqrt{\left[\pm \sigma_x^{(P_x)} \pm \sigma_x^{(M_y)} \pm \sigma_x^{(M_z)} \right]^2 + \left[\pm \sigma_y^{(P_y)} \pm \sigma_y^{(M_x)} \pm \sigma_y^{(M_z)} \right]^2 + \sigma_z^{(P_z)}^2}.$$

2.6.7. При расчете сварных соединений необходимо учитывать возможность разрушения по сечению, переходящему частично по основному сварке и частично по металлу. В таких случаях следует проверку прочности по формулам, изложенным выше, производить дважды:

- по сечению сварных швов;
- по сечению минимальной площади, включающему некоторую площадь сварных швов и некоторую площадь основного металла.

Таблица 2.6

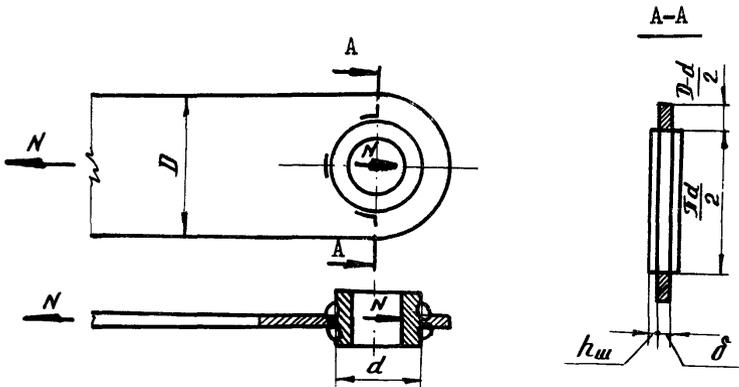
Эпюры напряжений в пространственном сварном шве

Вид эпюры	Максимальные напряжения
	$\epsilon_x^{(P_x)} = - \frac{P_x}{\sum F_{wi}} = - \frac{P_x}{2 \cdot \beta \cdot h_w (a+b+c)}$
	$\epsilon_y^{(P_y)} = - \frac{P_y}{\sum F_{wi}} = - \frac{P_y}{2 \cdot \beta \cdot h_w (a+b+c)}$
	$\epsilon_z^{(P_z)} = - \frac{P_z}{\sum F_{wi}} = - \frac{P_z}{2 \cdot \beta \cdot h_w (a+b+c)}$
	$\epsilon_{y_{max}}^{(M_x)} = \pm \frac{M_x}{a \left(\frac{1}{3} F_{w1} + F_{w2} + F_{w3} \right)} = \pm \frac{M_x}{\beta \cdot h_w a \left(\frac{a}{3} + b + c \right)}$
	$\epsilon_{x_{max}}^{(M_y)} = \pm \frac{M_y}{a \left(\frac{1}{3} F_{w1} + F_{w2} + F_{w3} \right)} = \pm \frac{M_y}{\beta \cdot h_w a \left(\frac{a}{3} + b + c \right)}$
	$\epsilon_{x_{max}}^{(M_z)} = \pm \frac{M_z}{d \left(F_{w1} + \frac{F_{w2} + F_{w3}}{3} \right)} \cdot \frac{c}{d} = \pm \frac{M_z}{\beta \cdot h_w d \left(a + \frac{b+c}{3} \right)} \cdot \frac{c}{d}$ $\epsilon_{y_{max}}^{(M_z)} = \pm \frac{M_z}{d \left(F_{w1} + \frac{F_{w2} + F_{w3}}{3} \right)} \cdot \frac{b}{d} = \pm \frac{M_z}{\beta \cdot h_w d \left(a + \frac{b+c}{3} \right)} \cdot \frac{b}{d}$

В последнем случае входящая в расчетное сечение площадь сварных швов берется с соответствующим коэффициентом $K_{св}$, а площадь основного металла по её фактической величине.

Ниже приводятся некоторые частные случаи такой проверки:

а) расчет сварных швов приварки втулки (черт. 2.22) проводится по сечению А-А (помимо расчета на срез кольцевых сварных швов).

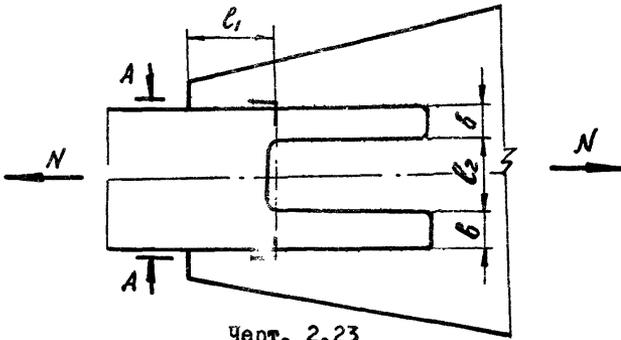


Черт. 2.22

Расчетная площадь в этом случае определяется по формуле

$$F = \beta \pi d h_w \cdot K_{св} + \delta(D-d);$$

б) при расчете сварного соединения крепления листа с вырезом (черт. 2.23), кроме расчета на срез всех швов, необходимо проверить сечение А-А.



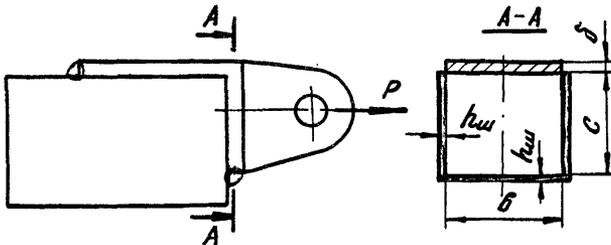
Черт. 2.23

Расчетная площадь в этом случае будет равна

$$F = K_{сб} \cdot \beta \cdot h_{ш} (2l_1 + l_2) + 2b\delta,$$

где δ - толщина приваренного листа;

в) в случае присоединения детали швами, находящимися не в одной плоскости, помимо проверки по сечению, проходящему через все швы, напряжения определяются в каждой из плоскостей расположения швов с включением основного металла (черт. 2.24)



Черт. 2.24

Расчетная площадь по сечению А-А равна

$$F = K_{сб} \beta h_{ш} (2c + b) + b\delta;$$

г) в случае сочетания тавровых и стыковых швов расчетная площадь определяется по формуле

$$F_{ш} = F^T K_{сб}^T + F^C K_{сб}^C,$$

где F^T и $K_{сб}^T$ - площадь и коэффициент прочности тавровых швов;
 F^C и $K_{сб}^C$ - площадь и коэффициент прочности стыковых швов.

2.7. Контактная точечная сварка

2.7.1. Расчет контактной точечной сварки^{*)} сводится к расчету одной точки на срез или отрыв

$$P_T \leq [P_T], \quad (2.38)$$

где P_T - усилие, приходящееся на одну наиболее нагруженную точку и определяемое в п.2.7.6.

2.7.2. Нагрузка, допустимая на одну контактную точку при срезе, определяется по формуле

$$[P_T]_{ср} = \frac{m \cdot P_{ср} \cdot G_T}{[n] \cdot G_B} \quad (2.39)$$

где $P_{ср}$ - разрушающая нагрузка на одну точку при статическом срезе в односрезном соединении;

$m=1$ - при односрезном соединении;

$m=1,7$ при двухсрезном соединении.

Величина $P_{ср}$ для контактной точечной сварки дана в ОСТ 92-III4-7I и приведена в табл.1,2 и 3 приложения 4.

2.7.3. Для материала и толщин, не указанных в таблицах приложения 4, желательно определять $P_{ср}$ экспериментально или прочность контактной точки проверяется по формулам (2.1) и (2.2). При этом коэффициент прочности для контактного точечного соединения равен $K_{сб}^C=0,5$, а для электрозаклёпок определяется, как указано в п.2.3.2.

*) Указания настоящего подраздела распространяются также на соединения электрозаклёпками, выполненными электродуговой сваркой.

Напряжения среза в контактной точке определяются

$$\tau = \frac{4P_T}{\pi d^2}, \quad (2.40)$$

где d - расчетный диаметр точки.

Расчетный диаметр принимается равным:

а) для электрозаклёпочных соединений, выполняемых с предварительным сверлением отверстий

$$d = 1,1 d_0,$$

где d_0 - диаметр отверстия;

б) для электрозаклёпочных соединений, выполняемых с проплавлением соединяемых деталей без предварительного сверления отверстий и контактной точечной сварки расчетный диаметр указан в обозначении на чертеже.

Если диаметр точки больше, чем в три раза превышает размер толщины самого тонкого листа, то соединение необходимо проверить на вырывание точек из основного металла по формуле

$$\sigma = 0,4 \frac{d}{\delta_{min}} \tau, \quad (2.41)$$

где τ - напряжение среза, определяемое по формуле (2.40).

2.7.4. Допустимая нагрузка на одну контактную точку (электрозаклёпку) при отрыве определяется по формуле (2.39), но вместо $P_{ср}$ берется $P_{от}$ из табл.4. приложения 4.

2.7.5. Для материалов и толщин, неуказанных в таблице приложения 4, прочность точек на отрыв проверяется по формулам (2.1) и (2.2). При этом коэффициент прочности точечного соединения равен $K_{сф} = 0,4$.

Напряжения в этом случае определяются по формулам:

а) на отрыв по сечению в плоскости соприкосновения
деталей

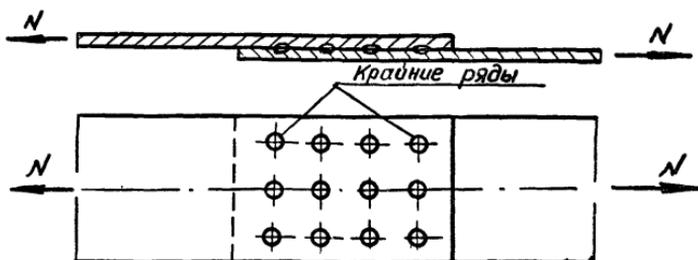
$$\sigma = \frac{4P_T}{F \alpha^2}; \quad (2.42)$$

б) на вырывание из основного металла ядра точки по периметру

$$\tau = \frac{P_T}{F \cdot d \cdot \delta_{min}}. \quad (2.43)$$

2.7.6. Определение усилия, приходящегося на наиболее нагруженную контактную точку, производится следующим образом:

а) если точки расположены рядами, перпендикулярными и симметричными по отношению к линии действия силы (черт.2.25), то более нагруженным оказываются крайние ряды, а в каждом ряду нагрузка между точками распределяется равномерно.



Черт.2.25

В этом случае нагрузка на наиболее нагруженную точку определяется по формуле

$$P_T = \frac{\gamma P}{m}, \quad (2.44)$$

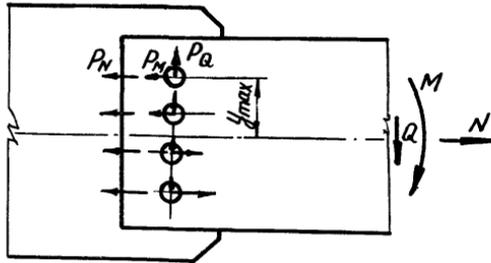
где m - число точек в одном ряду;

γ - коэффициент распределения нагрузки между рядами,
приведенный в табл. 2.7;

Таблица 2.7.

Число рядов в соединении	1	2	3	4	5 и более
γ	1,00	0,50	0,38	0,33	0,30

б) в однорядном точечном соединении, нагруженном продольной силой "N", поперечной силой "Q" и моментом "M" (черт.2.26) нагрузка, приходящаяся на наиболее нагруженную



Черт.2.26

(крайнюю) точку, определяется по формуле

$$P_T = \sqrt{P_Q^2 + (P_n + P_n)^2}, \tag{2.45}$$

где $P_Q = \gamma Q,$ (2.46)

γ - коэффициент распределения, определяемый по табл.2.7, полагая число рядов в соединении равным числу точек;

$$P_n = \frac{M \cdot y_{max}}{\sum y^2}, \tag{2.47}$$

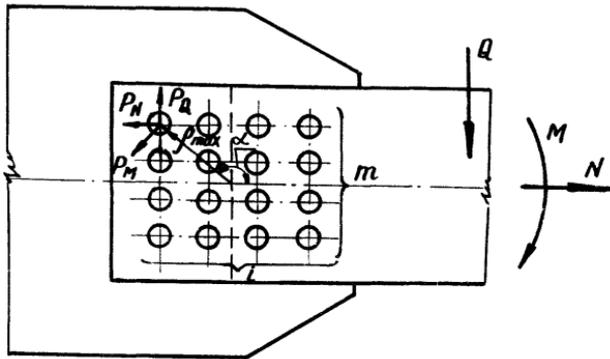
y_{max} - расстояние от наиболее удаленной точки до середины ряда (центра тяжести общей площади точек при неодинаковых расстояниях между точками);

y - расстояние от точки до середины ряда (суммирование распространяется на все точки);

$$P_N = \frac{N}{m}; \tag{2.48}$$

m - число точек в ряду;

в) в многорядном точечном соединении, нагруженном продольной силой N , поперечной силой Q и моментом M (черт.2.27),



Черт. 2.27

нагрузка, приходящаяся на наиболее нагруженную (крайнюю) точку, определяется по формуле

$$P_T = \sqrt{(P_Q + P_M \cdot \cos \alpha)^2 + (P_N + P_M \cdot \sin \alpha)^2}, \tag{2.49}$$

где α - угол между направлением силы и радиусом-вектором

$$P_Q = \gamma_1 \cdot \frac{Q}{l}; \tag{2.50}$$

$$P_N = \gamma_2 \cdot \frac{N}{m}; \tag{2.51}$$

$$P_M = \frac{M \cdot \rho_{\max}}{\sum \rho^2}, \tag{2.52}$$

l - число рядов, параллельных поперечной силе Q ;

m - число рядов, параллельных продольной силе N ;

γ_1 - коэффициент распределения, определяемый по табл.2.7 при числе m рядов в соединении;

γ_2 - коэффициент распределения, определяемый по табл.2.7 при числе l рядов в соединении;

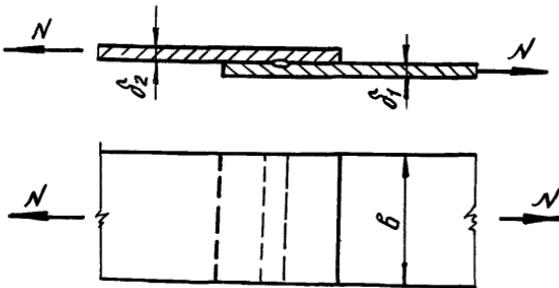
ρ - радиус-вектор, проведенный из общего центра тяжести всех точек до любой точки;

ρ_{max} - наибольшее значение величины ρ ;

г) в продольных швах составных стержней, выполненных точечными соединениями, нагрузка, приходящаяся на одну контактную точку, определяется так же, как и в заклепочном соединении (подраздел 3.4).

2.8. Контактная роликовая сварка

2.8.1. Расчет на прочность контактного роликового шва (черт.2.28) производится по сечению свариваемого листа, имеющего меньшую толщину, с учетом снижения прочности в околосшовной зоне.



Черт.2.28

Расчетная формула имеет следующий вид

$$\frac{K_{\sigma}^2 \cdot G}{b} \geq [r], \quad (2.53)$$

где $b = \frac{N}{b \cdot \sigma_{min}}$,

- δ_{min} - толщина более тонкого из свариваемых листов;
 $K_{св}^P$ - коэффициент прочности при статическом срезе соединений, выполненных контактной роликовой сваркой, величина приведена в табл.2.8.

Таблица 2.8

Коэффициент прочности при статическом срезе соединений, выполненных контактной роликовой сваркой

Материал		$K_{св}^P$
Малокремнистые, низколегированные, нержавеющие и жаропрочные стали и титановые сплавы		0,85
Легированные конструкционные стали		0,60
Алюминиевые сплавы, не упрочняемые термообработкой	АМцА-М, АМгА-М, АМгЗА-М	0,90
	АМцА-П, АМг6, АМг5В	0,70
Алюминиевые сплавы, упрочняемые термообработкой		0,50

3. ЗАКЛЕПОЧНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

3.1. Общие положения

3.1.1. Заклепочные соединения являются достаточно распространенным способом крепления элементов металлических конструкций, обеспечивающим надежную работу соединений как при статических, так и динамических воздействиях. С точки зрения трудоемкости и расхода металла они уступают сварным соединениям, однако находят широкое применение в тяжелых конструкциях с многослойными пакетами при действии динамической или вибрационной нагрузки и могут использоваться в конструкциях из разупрочняющихся при сварке сталей и алюминиевых сплавов.

Как правило, заклепочные соединения применяются:

- в конструкциях из несвариваемых материалов;
- в случаях, когда недопустимо коробление и невозможна или нецелесообразна правка конструкции после сварки;
- в конструкциях, собираемых из термически обработанных элементов, если для них недопустимо термическое воздействие сварки.

3.1.2. Проектирование заклепочных соединений, как и других соединений (например, болтовых), является одной из наиболее ответственных задач конструктора, так как большинство разрушений конструкций происходит именно в местах соединений.

Главная задача при проектировании заклепочных соединений заключается в том, чтобы как можно больше сохранить основную прочность соединяемых элементов металлоконструкций.

Материал заклепок должен обладать повышенными пластическими свойствами, так как он испытывает большие пластические деформации при изготовлении соединения.

3.1.3. Заклепочные соединения делятся на различные типы следующим образом:

а) по материалу заклепок соединения бывают со стальными заклепками и с заклепками из алюминиевых сплавов;

б) по форме головок заклепок различают соединения на заклепках с выступающими (полукруглыми или плоскими) головками и на заклепках с потайными или полупотайными головками. Очертания и размеры головок определены ГОСТ 10293-68 — ГОСТ 10303-68;

в) по способу изготовления отверстий под заклепки соединения могут быть двух типов: В и С. К типу В относится соединение с отверстиями, полученными сверлением в сборе или продавливанием (сверлением) в отдельных деталях с последующим сверлением в сборе до проектного диаметра, или сверлением в отдельных деталях по кондуктору. К типу С относится соединение с отверстиями, полученными продавливанием или сверлением на проектный диаметр в отдельных деталях без кондуктора. Применение продавленных отверстий в конструкциях из алюминиевых сплавов и легированных сталей для заклепочных соединений не допускается;

г) по назначению в конструкции соединения бывают:

- прочные - передающие расчетные усилия;
- плотные - обеспечивающие герметичность сопряжения;
- прочно-плотные - передающие усилия при одновременном

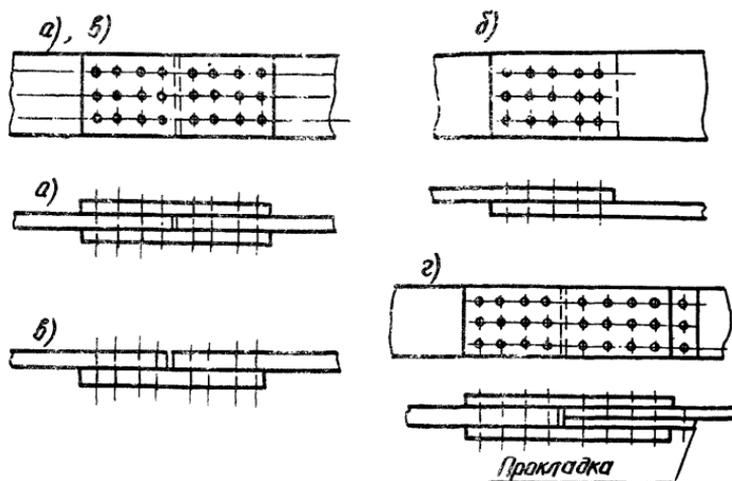
обеспечении герметичности;

- связующие - соединяющие несколько элементов конструкции без передачи расчетных усилий;

д) по способу сопряжения соединяемых элементов различают три типа соединений:

- в стык с двухсторонними накладками (черт.3.1,а);

- внахлестку (черт. 3.1, б);
- в стык с односторонней накладкой (черт. 3.1, в).



Черт. 3.1

3.2. Рекомендации по конструированию

3.2.1. При конструировании заклепочного соединения следует стремиться к наилучшей передаче усилия с одного элемента металлоконструкции на другой кратчайшим путем при одновременном обеспечении удобства выполнения соединения. Для экономии материала накладок в стыках и узлах прикреплений расстояние между заклепками должно быть минимальным. В слабо работающих соединениях (типа связующих) для уменьшения количества заклепок расстояние между ними должно быть максимальным.

3.2.2. В отношении материала следует иметь в виду, что, как правило, стальные заклепки применяются в стальных конструкциях, а заклепки из алюминиевых сплавов - в конструкциях из алюминиевых сплавов. В пакетах с сочетанием деталей из легких сплавов и стали следует применять алюминиевые заклепки; для предотвращения электролитической коррозии в местах контакта алюминиевых сплавов со сталью применяются антикоррозионные покрытия деталей с разделением соприкасающихся поверхностей изолирующими прокладками (например, из полиизобутилена, тиколовой ленты или ткани, пропитанной грунтовкой КФ-030 по МРТУ6-10-698-67). Применение в этих случаях грунтовок и красок с содержанием свинца не допускается.

Заклепочные соединения не рекомендуется применять в конструкциях из сталей высокой прочности, так как присущие этим соединениям отверстия не дают возможности использовать полностью прочность сталей.

Наиболее характерные материалы заклепок, их механические характеристики и применение приведены в приложении 5.

3.2.3. По форме головок основным типом заклепок являются заклепки с выступающей головкой. Заклепки с потайной или полупотайной головкой применяются в тех случаях, когда недопустимо наличие выступающих головок.

В отдельных случаях допускается применение стальных заклепок с повышенной головкой и коническим стержнем, позволяющих склепывать при том же диаметре более толстые пакеты.

3.2.4. Заклепочные соединения типа С (см. п. 3.1.3, в) являются менее прочными, чем соединения типа В, и в ответственных соединениях не допускаются.

Из способов сопряжения наиболее благоприятным для работы соединения является сопряжение в стык с двухсторонними накладками. Из односторонних соединений более выгодным по трудоемкости и расходу металла является соединение внахлестку, которое по прочности равноценно соединению с односторонней накладкой. С целью выравнивания поверхности между соединяемыми элементами могут ставиться нерабочие прокладки (см. черт. 3.1, г).

3.2.5. Диаметр заклепок выбирается исходя из следующих условий:

а) количество различных диаметров заклепок в агрегате должно быть минимальным. В пределах одного конструктивного элемента заклепки должны быть, как правило, одного диаметра;

б) диаметр стальной заклепки должен составлять не менее 20% от толщины склеиваемого пакета; диаметр алюминиевой заклепки должен составлять от толщины пакета не менее 30% при ударной клепке и не менее 22% при прессовой клепке. При применении стальных заклепок с повышенной головкой диаметр их может составлять не менее 14% толщины склеиваемого пакета;

в) диаметр алюминиевых заклепок должен быть не больше пяти толщин наиболее тонкого из соединяемых элементов и не меньше толщин наиболее толстого элемента;

г) диаметр потайных заклепок следует выбрать так, чтобы высота головки была меньше толщины элемента, к которому она при-
мыкает;

д) диаметр заклепок, работающих на отрыв головок, должен быть не больше двух толщин более тонкого из наружных элементов при выступающих головках и не более 1,4 толщины элемента, примыкающего к потайной или полупотайной головке;

е) диаметр заклепки должен быть не более 33% свободной ширины прикрепляемого элемента (например, внутренней ширины полки уголка, швеллера и т.п.).

3.2.6. При размещении заклепок необходимо соблюдать следующие правила:

а) заклепки следует располагать так, чтобы:

- соединение было удобно для монтажа;
- ослабление соединяемых элементов было наименьшим;
- размеры переходных соединительных деталей (накладок, косынок и т.п.) были наименьшими;

- в соединениях, работающих на растяжение или сжатие, их размещение было симметрично относительно оси прикрепляемого элемента.

Размещение заклепок в соединениях желательно унифицировать по зонам конструкции с кратным изменением расстояний между заклепками в разных зонах;

б) в прочных и прочно-плотных соединениях расстояния между центрами заклепок и от центра заклепки до края прикрепляемого элемента не должны выходить за пределы минимальных и максимальных величин, указанных в табл.3.1.

На фасонном металле (уголки, швеллеры, двутавры) заклепки следует располагать, кроме того, в соответствии с типовыми рисками, приведенными в приложении 6;

в) в связующих соединениях расстояния между центрами заклепок и от центра заклепки до края элемента принимаются близкими к максимальным величинам, указанным в табл.3.1.

Таблица 3.1

Предельные расстояния при размещении заклепок
в прочных и прочно-плотных соединениях

Наименование расстояния		Величина расстояния в конструкциях	
		стальных	из алюмин. сплавов
Минимальное расстояние между центрами заклепок в любом направлении		$3d$	$3d$
Максимальное расстояние между центрами заклепок в крайних рядах при отсутствии окаймляющих углов при растяжении и сжатии		$8d$ или 12δ	$5d$ или 10δ
Максимальное расстояние между центрами заклепок в средних рядах и в крайних рядах при наличии окаймляющих углов	при растяжении	$16d$ или 24δ	$12d$ или 20δ
	при сжатии	$12d$ или 18δ	$10d$ или 14δ
Минимальное расстояние от центра заклепки до края элемента вдоль усилия		$2d$	$2,5d$
Минимальное расстояние от центра заклепки до края элемента поперек усилия	при обрезных кромках	$1,5d$	$2,5d$
	при прокатных или прессованных кромках	$1,2d$	$2,0d$
Максимальное расстояние от центра заклепки до края элемента в любом направлении		$4d$ или 8δ	6δ

Примечание:

d - диаметр отверстия для заклепки;

δ - меньшая толщина наружного элемента

3.3. Расчет на прочность

3.3.1. Расчет на прочность заклепочного соединения сводится к проверке прочности одной заклепки или к определению необходимого количества заклепок.

Прочность одной заклепки проверяется по формуле

$$P_3 \leq [P_3] . \quad (3.1)$$

где P_3 - усилие, приходящееся на одну наиболее нагруженную заклепку от действующей внешней нагрузки;

$[P_3]$ - усилие, допустимое на одну заклепку.

Порядок определения усилия, приходящегося на наиболее нагруженную заклепку, приведен в последующих подразделах.

3.3.2. Усилие $[P_3]$, допускаемое на одну заклепку, нагруженную сдвигающей силой, равно меньшей из двух величин, определяемых по формулам:

а) из условия среза

$$[P_3^{\text{ср}}] = \frac{F \cdot d^2}{4} \cdot m'_{\text{ср}} \cdot \frac{\tau_r}{[n]} ; \quad (3.2)$$

б) из условия смятия

$$[P_3^{\text{см}}] = d \cdot \delta_{\text{см}} \cdot \frac{1,75 \cdot \sigma_r}{[n]} . \quad (3.3)$$

В формулах (3.2) и (3.3):

d - диаметр отверстия под заклепку, принимаемый в зависимости от диаметра стержня непоставленной заклепки

(d_3) равным:

при $d_3 \leq 6$ мм

$$d = d_3 + 0,2 \text{ мм};$$

при $6 \text{ мм} < d_3 \leq 12$ мм

$$d = d_3 + 0,5 \text{ мм};$$

при $12 \text{ мм} < d_3 \leq 24$ мм

$$d = d_3 + 1,0 \text{ мм};$$

при $d_3 > 24$ мм

$$d = d_3 + 1,5 \text{ мм};$$

$m'_{\text{ср}}$ - число плоскостей среза заклепки;

$\delta_{см}$ - наименьшая суммарная толщина сопрягаемых элементов, работающих на смятие в одном направлении;

ζ_T - условный предел текучести материала заклепки при срезе, приложение 5 принятый по, для материалов, не указанных в приложении следует пользоваться соотношением $\zeta_T \approx 0,6 \sigma_T$;

σ_T - предел текучести материала; в формуле (3.3) берется меньшая из величин для материалов заклепки и основной конструкции;

$[n]$ - допустимый запас прочности, установленный для основной конструкции.

Если соединение по способу изготовления отверстий под заклепки относится к типу С (см. п. 3.1.3, в), то значения допускаемых усилий на одну заклепку, полученные по формулам (3.2) и (3.3), следует уменьшить на 10%.

Для заклепок с потайными или полупотайными головками в формулы (3.2) и (3.3) вводится понижающий коэффициент 0,8. При несоблюдении условия, изложенного в п. 3.2.5, г, заклепка считается нерабочей.

3.3.3. Усилие, допускаемое на одну заклепку, работающую на отрыв головки, определяется по формуле

$$\left[P_{отр} \right] = \frac{F \cdot d^2}{4} \cdot \frac{\alpha \cdot \sigma_T}{[n]}, \quad (3.4)$$

где $\alpha = 0,6$ - для заклепок с полукруглыми или плоскими головками;

$\alpha = 0,15$ - для заклепок с потайными или полупотайными головками;

σ_T - предел текучести материала заклепки.

При несоблюдении условий, изложенных в п. 3.2.5, д, в формулу (3.4) подставляется условная величина диаметра, удовлетворяющая указанным условиям.

3.3.4. При определении количества заклепок для размещения в соединении необходимо руководствоваться следующими указаниями:

а) в прочных и плотно-прочных соединениях минимальное количество заклепок определяется расчетом на прочность, исходя из допустимых усилий на одну заклепку (см. п.п. 3.3.2 и 3.3.3). При этом распределение усилий между заклепками при осевом действии продольной силы принимается равномерным. Другие виды нагружения рассмотрены в последующих подразделах;

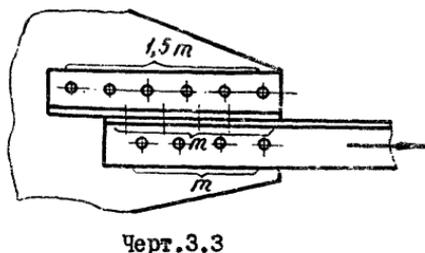
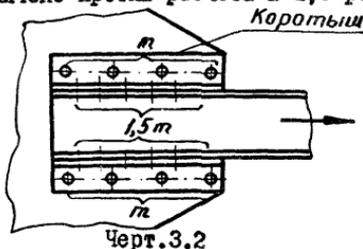
б) заклепки, работающие одновременно на срез и растяжение, проверяются отдельно на срез и на растяжение;

в) количество заклепок, прикрепляющих стержень или расположенных по одну сторону стыка, должно быть не менее двух, за исключением случая прикрепления элементов соединительной решетки составных стержней, когда разрешается прикрепление одной заклепкой;

г) при одностороннем соединении (внахлестку или в стык с односторонней накладкой) листовых деталей количество рабочих заклепок увеличивается против расчетного на 10%;

д) при креплении одного элемента к другому через прокладки (см. например, черт. 3.1, г) или другие промежуточные элементы количество рабочих заклепок должно быть увеличено против расчета на 10%;

е) при прикреплении выступающих полок уголков, швеллеров и других профилей с помощью коротышей (черт. 3.2 и 3.3) количество заклепок, прикрепляющих одну из полок коротыша, должно быть увеличено против расчета в 1,5 раза.

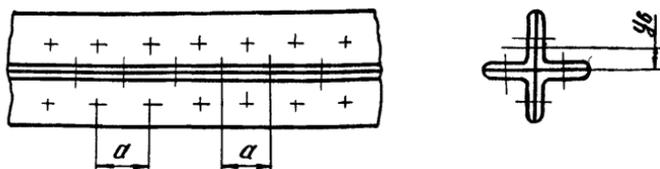


3.4. Расчет соединений ветвей составных стержневых элементов

3.4.1. Если составные стержни (состоящие из нескольких ветвей, соединенных заклепками) являются нерабочими или работающими на растяжение или на свободное кручение (в случае стержня открытого сечения), то заклепки, скрепляющие ветви между собой, считаются связующими и размещаются в соответствии с указаниями п.3.2.6в

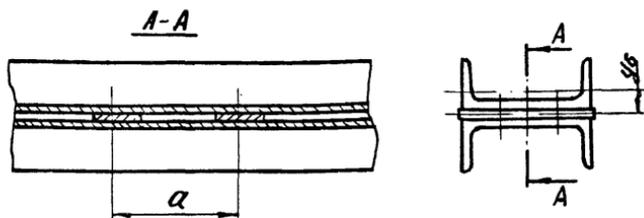
3.4.2. Для составных стержней, работающих на сжатие, расчет заклепочного соединения, в зависимости от способа соединения ветвей, производится следующим образом:

а) при соединении ветвей между собой вплотную или через прокладки (черт.3.4 и 3.5)



$y_{в}$ - координата центра тяжести ветви.

Черт. 3.4



Черт.3.5

Прочность проверяется по формуле (3.1); при этом усилии, приходящееся на одну заклепку, определяется по формуле

$$P_z = \frac{T_{np}}{m}, \quad (3.5)$$

где T_{np} - сдвигающая сила, которая действует на одну прокладку или на один поперечный ряд заклепок от условной поперечной силы (см. п.2.4.6);

m - количество заклепок на одной прокладке (в одном поперечном ряду);

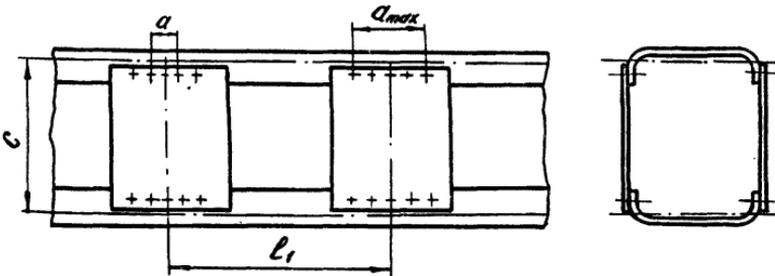
б) при соединении ветвей между собой решетками прочность прикрепления раскоса проверяется по формуле (3.1); при этом сдвигающее усилии, приходящееся на одну заклепку, определяется по формуле

$$P_z = \frac{N_p}{m}, \quad (3.6)$$

где N_p - усилии в раскосе от условной поперечной силы (см. п.2.4.6

m - количество заклепок, прикрепляющих каждый конец раскоса;

в) при соединении ветвей между собой планками (черт.3.6)



Черт.3.6

Прочность проверяется по формуле (3.1), а сдвигающее усилие приходящееся на наиболее нагруженную заклепку, прикрепляющую планку, определяется по формуле

$$P_3 = \sqrt{\left(\frac{T_{nl}}{m}\right)^2 + \left(\frac{M_{nl} \cdot a_{max}}{\sum a^2}\right)^2}, \quad (3.7)$$

где T_{nl} и M_{nl} - сдвигающая сила и изгибающий момент в планке от условной поперечной силы (см. п.2.4.6);

m - количество заклепок, прикрепляющих одну сторону планки;

a - расстояние между заклепками, расположенными симметрично относительно середины планки;

a_{max} - расстояние между крайними заклепками планки.

3.4.3. В составных балках, работающих на простой изгиб, при рассмотрении работы поясных заклепок различают следующие случаи:

а) на заклепки через пояс не передаются сосредоточенные силы. Этот случай возможен при наличии ребер жесткости, плотно подогнанных к поясным уголкам, в местах приложения сосредоточенных сил, прижимающих пояс к стенке. В этом случае шаг поясных заклепок (черт.3.7) должен удовлетворять условию

$$t \leq \frac{[P_3] \cdot m_p}{T}, \quad (3.8)$$

где T - погонное сдвигающее усилие на уровне заклепок, определяемое по формуле

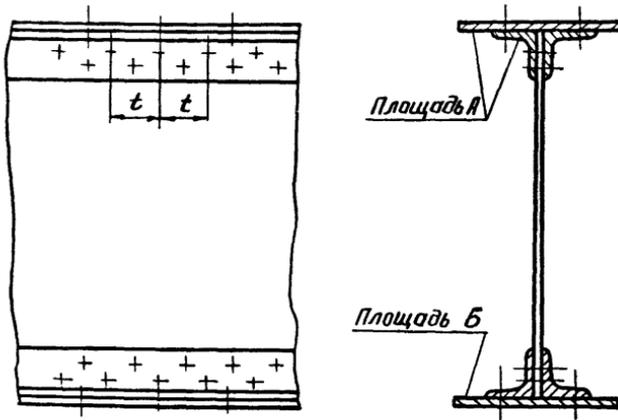
$$T = \frac{Q \cdot S_n}{J_x}; \quad (3.9)$$

Q - поперечная сила;

S_n - статический момент площади прикрепляемых элементов пояса относительно нейтральной оси балки;

J_x - момент инерции сечения балки;

m_p - количество продольных рядов заклепок.



Площадь А - площадь для расчета заклепок, прикрепляющих уголки к стенке.

Площадь Б - площадь для расчета заклепок, прикрепляющих поясной лист к уголкам.

Черт.3.7

По виду эпюры поперечных сил балка может быть разбита по длине на зоны, в пределах которых шаг поясных заклепок принимается постоянным по условию (3.8);

б) на заклепки передается приложенная к поясу срезакщая сосредоточенная сила. Этот случай имеет место при наличии подвижных сосредоточенных нагрузок, перемещающихся по поясу, при приложении сосредоточенных сил к поясу так, что они отрывают элементы пояса от стенки, или при отсутствии плотно подогнанных к поясу ребер жесткости в местах приложения сосредоточенных сил, прижимающих пояс к стенке.

Шаг поясных заклепок в этом случае (черт.3.8) должен удовлетворять условию

$$t \leq \frac{[P_3] \cdot m_p}{\sqrt{T^2 + \left(\frac{\alpha}{Z} \cdot K_1 \cdot P\right)^2}}, \quad (3.10)$$

где $\alpha = 0,4$ - в случае пристройки листа стенки к поясному листу и действию сосредоточенной силы, прижимающей пояс к стенке;

$\alpha = 1,0$ - при отсутствии пристройки или при отрывающем действии сосредоточенной силы;

P - сосредоточенная сила;

$K_1 = 1,2$ - для ходовых колес при тяжелом режиме работы;

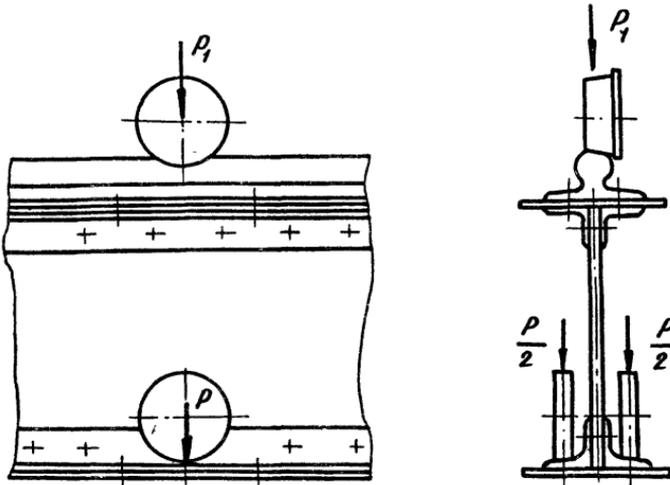
$K_1 = 1,0$ - для остальных случаев;

Z - расчетная длина распределения сосредоточенной силы на стенку, определяемая по формуле

$$Z = 3,75 \sqrt{\frac{J_n}{\delta_{ст}}}, \quad (3.11)$$

где J_n - момент инерции сечения пояса;

$\delta_{ст}$ - толщина стенки;

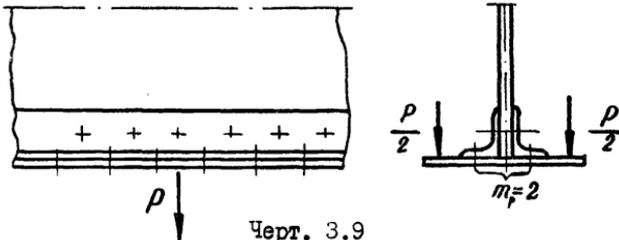


Черт.3.8

в) на заклепки передается отрывающая сосредоточенная сила, приложенная к поясу. В этом случае (черт.3.9) шаг заклепок должен удовлетворять двум условиям:

- условию прочности на срез согласно формуле (3.8);
- условию прочности на отрыв головок по формуле

$$t \leq \frac{[\rho_2] \cdot m_f \cdot Z}{K_f \cdot \rho} \quad (3.12)$$



Если передача сосредоточенной подвижной нагрузки осуществляется через рельс, то совместная работа рельса и пояса будет обеспечена в том случае, если они скреплены заклепками с шагом, удовлетворяющим условию (3.8), причем в формуле (3.9) под S_R следует понимать статический момент площади сечения рельса, а J_x следует брать с учетом рельса.

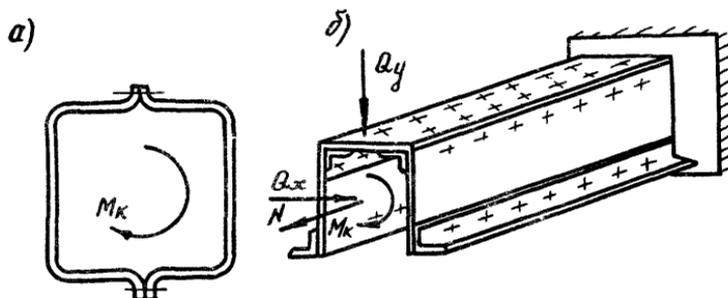
Если сосредоточенная сила не является подвижной, то шаг заклепок, определенный по формуле (3.10) или по формуле (3.12), должен быть принят в зоне действия этой силы; длина зоны должна быть не менее $2Z$. На остальных участках балки шаг можно назначать, пользуясь условием (3.8).

Во всех случаях шаг поясных заклепок должен удовлетворять условиям:

- а) в стальных конструкциях - $t \leq 12d$;
- б) в конструкциях из алюминиевых сплавов - $t \leq 10d$.

3.4.4. В стержнях замкнутого составного сечения, работающих на кручение (черт.3.10,а), а также в составных стержнях, работающих на сложное сопротивление – косой изгиб, изгиб с кручением или на произвольную систему сил (черт.3.10,б), максимальный шаг заклепок в соединении между ветвями стержня определяется:

- из условия (3.8) при отсутствии сосредоточенной силы, нагружающей заклепки;
- из условия (3.10) и/и условия (3.12) при наличии сосредоточенной силы, нагружающей заклепки.



Черт.3.10

Величина T в этих случаях определяется по следующим формулам:

- а) для составных стержней замкнутого сечения, работающих на кручение,

$$T = \frac{M_k}{\Omega}, \quad (3.13)$$

где Ω – удвоенная площадь, ограниченная средним контуром сечения;

- б) для составных стержней, работающих на сложное сопротивление,

$$T = \zeta \cdot \delta, \quad (3.14)$$

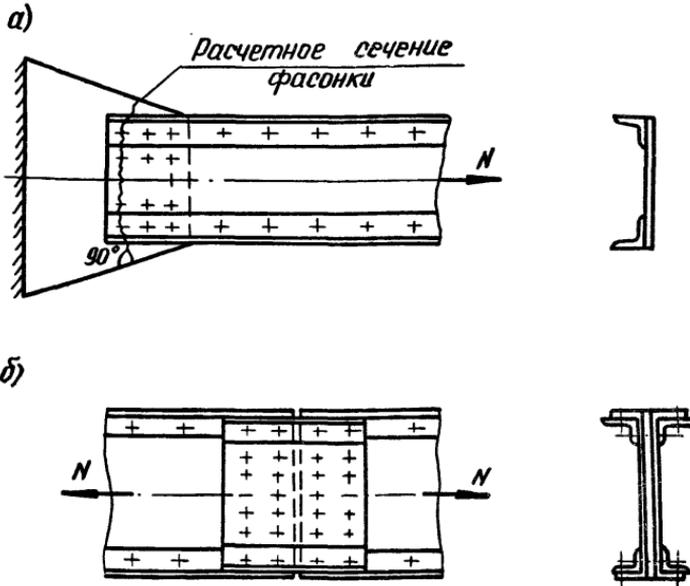
где τ - касательное напряжение на уровне заклепочного соединения вычисляемое как в монолитном стержне без учета в открытых сечениях касательных напряжений свободного кручения (см.ОСТ92-8581-74,раздел 7);

δ - толщина стенки сечения в месте определения τ .

3.5.Расчет соединений в узловых прикреплених
и стыках стержневых элементов

3.5.1. Для элементов, нагруженных только осевой нагрузкой (черт.3.II), количество заклепок в узловом прикреплении или с каждой стороны стыка определяется из условия

$$m \geq \frac{N}{[P_3]} \cdot \quad (3.15)$$



а - узловое приращение; б - стык.

Черт.3.II

В конструкциях, в которых элементы работают с запасами, близкими к минимально допустимому, количество заклепок целесообразно определять из условия равнопрочности заклепочного соединения и прикрепляемого стержневого элемента по формулам:

$$\left. \begin{aligned} m &\geq 0,57 \cdot \frac{F_{HT}}{d \cdot \delta_{CM}} ; \\ m_{ср} &\geq 2,1 \cdot \frac{F_{HT}}{d^2} , \end{aligned} \right\} \quad (3.16)$$

где m - расчетное количество заклепок;

$m_{ср}$ - суммарное количество срезов заклепок;

F_{HT} - площадь сечения прикрепляемого стержня или стыкуемого элемента с учетом ослаблений;

δ_{CM} - толщина смятия заклепки (см. п. 3.3.2).

Прочность стыковых накладок или узловых фасонки в ослабленном сечении должна быть не менее прочности стыкуемого (прикрепляемого) стержневого элемента. Прочность фасонки проверяется по крайнему ряду заклепочных отверстий (см. черт. 3.II, а).

3.5.2. В стержневых элементах, нагруженных изгибающим моментом M , поперечной силой Q и продольной силой N , лежащими в одной плоскости (в плоскости черт. 3.I2), прочность заклепочного соединения проверяется по формуле (3.1) в соответствии с указаниями подраздела 3.3.

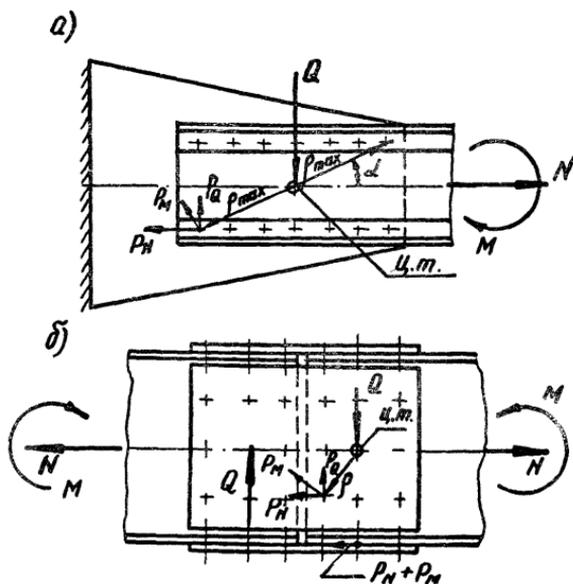
В этом случае усилие, приходящееся на наиболее нагруженную заклепку, определяется по формуле

$$P_3 = \sqrt{(P_A + P_N \cdot \cos \alpha)^2 + (P_H + P_N \cdot \sin \alpha)^2} ; \quad (3.17)$$

где $P_H = \frac{N}{m} ; \quad (3.18)$

$$P_A = \frac{Q}{m} ; \quad (3.19)$$

$$P_N = \frac{M \cdot \rho_{max}}{\sum \rho^2} ; \quad (3.20)$$



а - узловое прикреплeние; б - стык.

Черт.3.12

m - общее количество заклепок в узловом прикреплении или с одной стороны стыка;

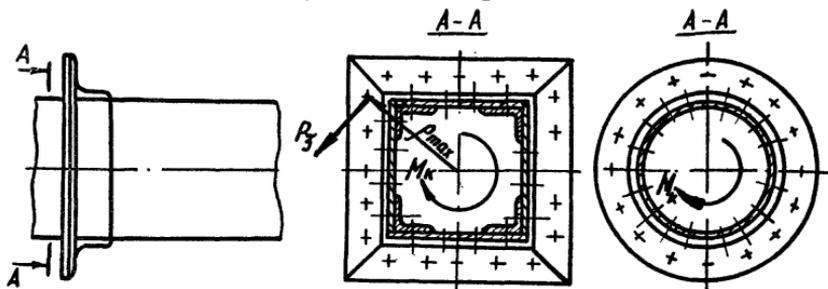
m' - количество заклепок в узловом прикреплении или с одной стороны стыка, размещенных в листах, параллельных плоскости действия нагрузок;

ρ - расстояние от заклепки до общего центра тяжести суммы площадей среза всех заклепок, прикрепляющих стержневой элемент или расположенных по одну сторону стыка;

ρ_{\max} - расстояние от того же центра тяжести до рассматриваемой наиболее нагруженной заклепки;

α - угол между направлением силы N и направлением ρ_{\max} .

3.5.3. Фланцевые крепления элементов, нагруженных крутящим моментом M_k (черт.3.13), проверяются на прочность по формуле (3.1) в соответствии с указаниями подраздела 3.3.



Черт.3.13

Усилие, приходящееся на наиболее нагруженную заклепку в этом случае, определяется по формуле

$$P_z = \frac{M_k \cdot \rho_{max}}{\sum \rho^2} \quad (3.21)$$

3.5.4. При работе стержневого элемента одновременно на изгиб, кручение и осевую нагрузку заклепочное крепление рассчитывается по формуле (3.1) в соответствии с указаниями подраздела 3.3, причем усилие, приходящееся на наиболее нагруженную заклепку, определяется путем геометрического суммирования по формуле

$$\bar{P}_z = \bar{P}_{M_x} + \bar{P}_{M_y} + \bar{P}_{a_x} + \bar{P}_{a_y} + \bar{P}_N + \bar{P}_K, \quad (3.22)$$

где P_{M_x} и P_{M_y} - усилия на заклепку от действия изгибающих моментов в плоскостях соответственно xz и yz , определяемые по формуле (3.20);

P_{a_x} и P_{a_y} - усилия на заклепку от поперечных сил соответственно a_x и a_y , определяемые по формуле (3.19);

P_N - усилие на заклепку от продольной силы N , определяемое по формуле (3.18);

P_K - усилие на заклепку от крутящего момента, определяемое по формуле (3.21).

3.6. Расчет заклепочных прикреплений ребер жесткости и диафрагм в стержневых элементах

3.6.1. Поперечные ребра жесткости ^{или} диафрагмы, на которые передаются сосредоточенные нагрузки, прикрепляются заклепками с шагом, удовлетворяющим условиям:

$$\left. \begin{aligned} t &\leq (6-12) d \\ t &\leq (10-12) \delta \end{aligned} \right\} \quad (3.23)$$

Количество заклепок, необходимое для прикрепления поперечного ребра, на которое передается сосредоточенная сила P , определяется по формуле

$$m = \frac{P}{[P_3]} \quad (3.24)$$

Диафрагма, на которую передается сосредоточенная сила, должна прикрепляться к стенкам, параллельным силе, количеством заклепок, определяемым по формуле (3.24), а к остальным стенкам - согласно условию (3.23). Если на диафрагму действует сосредоточенный крутящий момент, то заклепки прикрепления ее к замкнутому контуру сечения стержня должны удовлетворять, кроме условий (3.23), следующему условию:

$$P_3 = \frac{M_K}{S_L} \cdot t \leq [P_3] \quad (3.25)$$

где t - шаг заклепок вдоль контура сечения.

Если через диафрагму одновременно передаются сосредоточенная сила и сосредоточенный крутящий момент, то заклепочное соединение со стенками, параллельными силе, должно удовлетворять условию

$$P_3 = \frac{P}{m'} + \frac{M_k}{\rho} \cdot t \leq [P_3], \quad (3.26)$$

где m' - количество заклепок на стенках, параллельных силе.

На остальных стенках должны удовлетворяться условия (3.23) и (3.25).

3.6.2. Заклепочное прикрепление продольных ребер жесткости балок, работающих на изгиб, должно удовлетворять условию (3.23), а также условию

$$P_3 = \frac{Q \cdot S_p}{J} \cdot t \leq [P_3], \quad (3.27)$$

где S_p - статический момент площади сечения продольного ребра относительно нейтральной оси.

3.7. Расчет заклепочных соединений в листовых конструкциях

3.7.1. В прочных соединениях шаг заклепок в ряду (черт.3Г4) должен удовлетворять условию

$$t \leq \frac{m_p \cdot [P_3]}{q}, \quad (3.28)$$

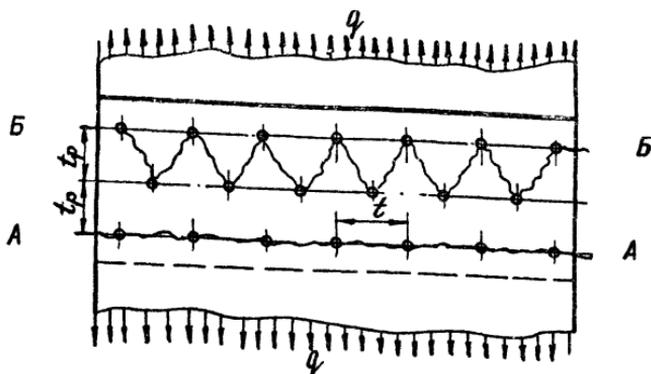
где m_p - число рядов заклепок;

q - погонная нагрузка на 1 см длины листа.

Прочность листа проверяется в сечении А-А, проходящем через крайний ряд заклепок. Если расстояние между рядами при шахматном расположении заклепок не удовлетворяет условию

$$t_p > 0,8 \sqrt{t \cdot d}, \quad (3.29)$$

то прочность листа проверяется дополнительно по зигзагообразному сечению Б-Б (см. черт.3.14).



Черт.3.14

В конструкциях, в которых листовые элементы работают с запасами, близкими к минимально допустимым, шаг и количество рядов заклепок целесообразно определять из условия равнопрочности листа и заклепочного соединения по формуле

$$t = \frac{[\rho_3] \cdot m_p \cdot [n]}{\sigma \cdot \sigma_r} + d, \quad (3.30)$$

где σ_r - предел текучести материала листов.

Шаг заклепок t не должен выходить за пределы, указанные в табл.3.2.

3.7.2. В прочно-плотном соединении шаг и количество рядов заклепок определяется из двух условий:

а) из условия прочности по формуле (3.28);

б) из условия плотности по формуле

$$t \leq \frac{0,785 \cdot m_p \cdot d^2 \cdot [\tau_f]}{q}, \quad (3.31)$$

где $[\tau_f]$ - условное допускаемое напряжение скольжения; выбирается по табл.3.2.

Таблица 3.2

Значения величины $[U_p]$ в формуле (3.31)

Т и п с о е д и н е н и я	$[U_p]$, кгс/см ²		
	$m_p = 1$	$m_p = 2$	$m_p = 3$
Внахлестку	700	650	600
С двухсторонними накладками	1200	1100	1000

При предварительном выборе количества рядов заклепок в плотно-прочном соединении следует пользоваться данными, приведенными в табл.3.3.

Таблица 3.3

Рекомендуемое число заклепочных рядов в плотно-прочном соединении

Погонная нагрузка на шов q , кгс/см	Число рядов в соединении	
	односрезном	двухсрезном
до 500	1	1
350 - 950	2	1
450 - 1350	3	2
1400 - 2000	-	3

Плотность заклепочных соединений при толщине листов из стали более 5 мм и из алюминиевых сплавов более 8 мм достигается подчеканкой; при меньшей толщине должны применяться уплотняющие прокладки.

4. БОЛТОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

4.1. Общие положения

4.1.1. В настоящем разделе даны рекомендации по конструированию болтовых соединений (подраздел 4.2) и методика расчёта со следующими допущениями:

- а) на соединение действует статическая нагрузка;
- б) изгибная жёсткость соединяемых деталей не учитывается;
- в) в соединении используются болты одного диаметра.

При необходимости уточнения расчёта следует пользоваться действующими в отрасли соответствующими нормативно-техническими документами.

4.1.2. Болтовые соединения применяют:

- при сборке вне завода монтажных элементов, изготовленных методом сварки или клёпки;
- в тех случаях, когда к соединениям предъявляются требования разборности;
- при прикреплении узлов, требующих высокой точности установки (в сочетании со штифтами и другими фиксирующими деталями);
- в тех случаях, что и заклёпочные соединения: при небольшом числе устанавливаемых болтов (заклёпок) или в местах, труднодоступных для клёпки, или при прикреплении узлов, требующих недопустимо большой длины заклёпок.

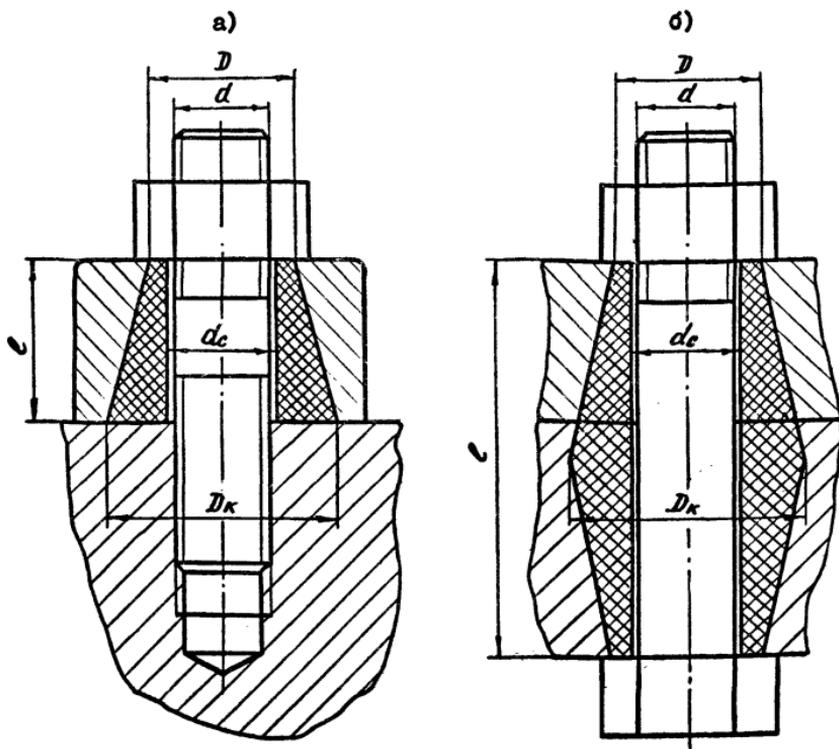
4.1.3. Одноболтовые и многоболтовые соединения с предварительной затяжкой (контролируемой и неконтролируемой) подразделяют на соединения типа "шпилька" или "болт" (черт.4.1).

4.2. Рекомендации по конструированию

4.2.1. Неконтролируемую затяжку применяют в болтовых соединениях, которые допускают раскрытие стыка и смещение в плоскости стыка после приложения внешней нагрузки.

4.2.2. Применяя неконтролируемую затяжку, необходимо иметь в виду, что конструкция должна быть работоспособной как при отсут-

СОЕДИНЕНИЯ ТИПА
ШПИЛЬКА И БОЛТ



а- шпилька; б- болт

Черт. 4.1

отвни затяжки, так и при действии усилия затяжки, указанного в табл.4.1 и приложении 7.

4.2.3. Контролируемая затяжка применяется:

- для обеспечения плотности (нераскрытия) стыка;
- для обеспечения герметичности;
- для исключения относительных смещений соединяемых

деталей;

- для исключения возможного перенапряжения болта при затяжке (особенно малых диаметров).

4.2.4. Контроль затяжки может осуществляться измерением:

- удлинения болта;
- угла поворота гайки;
- крутящего момента на ключе.

4.2.5. Болтовое соединение должно конструироваться так, чтобы срез воспринимался ненарезанной частью болта.

4.2.6. В соединениях, выполняемых на черных или чистых болтах, желательно предусмотреть передачу сил и моментов, действующих в плоскости соединения на упоры, штифты, призонные болты или другие детали, обеспечивающие восприятие этих нагрузок без смещения в соединении. При контролируемой затяжке и отсутствии этих деталей нагрузки в плоскости стыка воспринимаются силами трения.

4.2.7. Болты диаметром менее 10 мм использовать в качестве крепежных не рекомендуется.

4.2.8. Расстояния между болтами должны удовлетворять данным, приведенным в табл.3.4, за исключением наименьшего расстояния между центрами болтов в любом направлении, которое должно быть не менее 3,5 диаметров болта.

4.3. Усилие затяжки

4.3.1. Большинство применяемых в конструкции болтов устанавливаются с предварительной затяжкой, которая по своему характеру может быть неконтролируемая или контролируемая. Болты без предварительной затяжки имеют малое распространение.

4.3.2. Величину расчетного усилия при неконтролируемой затяжке болтов определяют по формуле:

$$V = 0,6 \cdot \sigma_T \cdot F_i, \quad (4.1)$$

где σ_T - предел текучести материала болта;

F_i - площадь сечения по внутреннему диаметру, приведенная в приложении 7.

Для болтов классов прочности 4.6; 6.6; 8.8 (ГОСТ 1759-70) с наружными диаметрами основной метрической резьбы $d = 10-18$ мм расчетные усилия затяжки, подсчитанные по формуле (4.1) приведены в табл. 4.1.

Таблица 4.1

Расчетные усилия при неконтролируемой затяжке
кгс

d , мм	Класс прочности		
	4.6	6.6	8.8
10	700	1100	1900
12	1200	1700	-
14	1400	2200	-
16	2000	-	-
18	2600	-	-

Величины расчетных усилий при неконтролируемой затяжке, подсчитанные по формуле (4.1) не должны превышать значений максимальных расчетных усилий, приведенных в приложении 7.

4.3.3. Необходимую величину контролируемой затяжки определяют для одноболтового соединения по указаниям п.4.3.5, для многоболто-

вого соединения согласно указаниям п.4.3.6, а величину момента на ключе M определяют по формуле

$$M = V \cdot d \cdot K, \quad (4.2)$$

где K - коэффициент, определяемый по формуле

$$K = \frac{d_2}{2d} \left(\frac{\rho}{\pi \cdot d_2} + f'_0 \right) + \frac{f_1}{3d} \cdot \frac{(D^3 - d_c^3)}{(D^2 - d_c^2)}, \quad (4.3)$$

где d_2 - средний диаметр резьбы;

ρ - шаг резьбы;

f'_0 - приведенный коэффициент трения;

$$f'_0 = \frac{f_0}{\cos \frac{\alpha}{2}};$$

f_0 - коэффициент трения в резьбе;

α - угол профиля резьбы;

f_1 - коэффициент торцевого трения;

D - наружный диаметр опорной поверхности гайки;

d_c - диаметр отверстия под болт.

Значения приведенного коэффициента трения f'_0 и коэффициента торцевого трения f_1 для болтовых соединений с метрической резьбой приведены в табл. 4.2, а для соединений из нержавеющей и жаропрочной сталей и сплавов, работающих в специальных средах, значения коэффициента трения в резьбе и коэффициента торцевого трения приведены в ОСТ 92-0237-72.

Таблица 4.2.

Значения коэффициентов f_0' и f_1

Поверхность болта, гайки и шайбы	Резьба	
	без смазки	со смазкой
Без покрытия	0,20	0,16
Кадмирована	0,13	0,10
Омеднена	0,18	0,14
Оцинкована	0,22	0,18
Оксидирована	0,24	0,20

Примечание. При повторных затяжках значения f_0' и f_1 для смазанных резьб уменьшают на 10-30%, а для омедненных и оцинкованных резьб увеличивают на 20-30%.

4.3.4. Для болтового соединения с основной метрической резьбой значения коэффициента K , подсчитанные по формуле (4.3) при $f_0 = f_1$ и $D = S = 1,5d$ (S - размер под ключ), приведены в табл. 4.3.

Таблица 4.3

$f_0 = f_1$	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	0,25	0,30
K	0,14	0,16	0,19	0,22	0,25	0,31	0,37

4.3.5. Необходимую величину контролируемой затяжки в одноболтовом соединении определяют по формулам:

а) при действии на соединении продольной растягивающей нагрузки N

$$V \geq K_y \cdot N(1-x), \quad (4.4)$$

где K_y - коэффициент затяжки, определяемый по табл. 4.4;

χ - коэффициент основной нагрузки, в общем случае определяемый по формуле (4.5), а в частном принимаемый по табл.4.5

Таблица 4.4

Коэффициент затяжки K_p

Тип соединения		K_p
Плотное	При постоянных нагрузках	1,25 - 2,00
	При переменных нагрузках	2,00 - 4,00
Герметичное	С мягкими прокладками	1,30 - 2,50
	С металлическими фасонными прокладками	2,00 - 3,50
	С металлическими плоскими прокладками	3,00 - 5,00

Примечание. В плотном соединении коэффициент запаса прочности $[n]$ должен быть не менее коэффициента затяжки K_p .

$$\chi = \frac{\lambda_1}{\lambda_0 + \lambda_1}, \quad (4.5)$$

где λ_1 - податливость соединяемых деталей;

λ_0 - податливость болта.

Для деталей с одинаковыми модулями упругости

$$\lambda_1 = \frac{25\psi}{4E_1 d_c} \ell_n \frac{(D + d_c)(D_k - d_c)}{(D - d_c)(D_k + d_c)}, \quad (4.6)$$

где ψ - число конусов давления; для соединения типа "шпилька"

$$\psi = 1, \text{ для соединения типа "болт"} \quad \psi = 2 \text{ (см. черт. 4.1а, б);}$$

D - диаметр меньшего основания конуса;

d_c - диаметр отверстия под болт;

D_k - диаметр большего основания конуса, определяемый по формуле

$$D_k = D + \frac{0,8 \ell}{\psi}; \quad (4.7)$$

ℓ - толщина соединяемых деталей;

E_1 - модуль упругости детали.

Для деталей с разными модулями упругости

$$\lambda_1 = \sum_{i=1}^n \lambda_i \quad (4.8)$$

где λ_i - податливость i -ой детали, определяемая по формуле (4.6) при $\psi = 1$.

Для болта переменного сечения

$$\lambda_0 = \frac{1}{E_0} \sum_{i=1}^n \frac{l_{0i}}{F_{0i}}, \quad (4.9)$$

где E_0 - модуль упругости болта;

l_{0i} и F_{0i} - длина и площадь поперечного сечения i -го участка.

Для болта постоянного сечения

$$\lambda_0 = \frac{l}{E_0 F_0} \quad (4.10)$$

где F_0 - площадь сечения болта по наружному диаметру.

Значения коэффициента основной нагрузки χ , подсчитанные по формуле (4.5), для деталей с одинаковыми модулями упругости при $d_c \approx d$ и $D \approx 1,5d$, когда диаметр болта постоянен по длине, приведены в табл. (4.5).

Таблица 4.5

Коэффициент основной нагрузки χ

l/d	0,5	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0
Болт	0,39	0,35	0,30	0,26	0,23	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,13
Шпилька	0,35	0,30	0,23	0,18	0,16	0,13	0,12	0,11	0,10	0,09	0,08

б) при действии на соединении поперечной нагрузки

$$V \geq \frac{Q}{m \cdot f}, \quad (4.11)$$

где m - число плоскостей трения (среза);

f - коэффициент трения в соединении, определяемый по таблице 4.6

Таблица 4.6
Коэффициент трения в соединении f

Обработка (очистка) соединяемых поверхностей	Материал соединяемых деталей	
	сталь	алюминиевый сплав
Пневматическая кварцевым песком с содержанием $S_i O_2$ не ниже 94% или металлическим порошком	0,45-0,55	0,45
Химическая растворами кислот, травильными пастами	0,45-0,50	0,40
Огневая многосплавными горелками (на ацетилене)	0,40-0,45	-
Стальными ручными или механическими щетками	0,35-0,40	-
Без обработки	0,25-0,35	0,15

в) при одновременном действии продольной N и поперечной Q нагрузок

$$V \geq N(1-\chi) + \frac{Q}{m \cdot f}, \quad (4.12)$$

кроме того, должно удовлетворяться условие формулы (4.4);

г) величина контролируемой затяжки не должна превышать $(0,6 - 0,8) \sigma_r \cdot F_t$.

4.3.6. Необходимую величину контролируемой затяжки в многоболтовом соединении определяют по формулам:

а) при действии нагрузок в плоскости, перпендикулярных плоскости стыка

$$\gamma \geq \frac{\sigma_v \cdot F_{cm} \cdot \Omega}{Z}, \quad (4.13)$$

где σ_v - необходимое напряжение сжатия от затяжки болтов на площади стыка (площади соприкосновения соединяемых деталей), определяемое по формуле (4.14);

F_{cm} - площадь стыка, за вычетом площади болтов;

Ω - коэффициент, определяемый при несовпадении центра тяжести площади сечения всех болтов (ц.т. болтов) и центра тяжести площади стыка (ц.т. стыка) по формуле (4.16) и принимаемый равным единице при совпадении ц.т. болтов и стыка;

Z - число болтов.

$$\sigma_v = K_v \cdot \sigma, \quad (4.14)$$

где K_v - коэффициент затяжки, определяемый по табл.4.4;

σ - наибольшее напряжение растяжения (в точке стыка, наиболее удаленной от нейтральной оси), определяемое по формуле

$$\sigma = \left(\frac{N_0}{F_{cm}} + \frac{M_x}{W_x} + \frac{M_y}{W_y} \right) (1 - \chi), \quad (4.15)$$

где N_0 - равнодействующая внешних сил (для сжимающих сил берется знак минус);

M_x и M_y - изгибающие моменты от внешних нагрузок относительно главных осей стыка X_0 и Y_0 ;

W_x и W_y - моменты сопротивления сечения стыка изгибу;

χ - коэффициент основной нагрузки, принимаемый в соответствии с указаниями п.4.3.5а), но не более 0,5.

$$a = \frac{1}{1 + \frac{F_{cm} \cdot \chi_0}{W_y} + \frac{F_{cm} \cdot \psi_0}{W_x}}, \quad (4.16)$$

где χ_0 и ψ_0 - координаты ц.т. болтов относительно ц.т. стыка;

б) при действии нагрузок в плоскости стыка должно удовлетворяться условие формулы (4.11), при этом значение силы Q определяется по формуле (4.25) с учетом указаний п.4.5.4.б в) в общем случае нагружения, т.е. при действии нагрузок в плоскостях, перпендикулярных и параллельных плоскости стыка

$$V \geq \frac{N}{z} (1-\chi) + \frac{Q}{m \cdot f}, \quad (4.17)$$

где Q - поперечная нагрузка на наиболее нагруженный болт, определяемая по указаниям п.4.5.4.

Принимается большая величина, подсчитанная по формулам (4.13) и (4.17).

4.4. Одноболтовые соединения

4.4.1. Одноболтовое соединение может быть нагружено продольной нагрузкой N , растягивающей болт, или поперечной Q , сдвигающей соединяемые детали в плоскости стыка. Возможно также совместное действие продольной и поперечной нагрузок.

4.4.2. При действии продольной нагрузки N проверяют прочность болта на растяжение по формулам:

- при $V \geq N(1-\chi)$

$$r = \frac{\sigma_T \cdot F_1 - 1,3 V + N(1-\chi)}{N} \geq [r]; \quad (4.18)$$

- при $V \leq N(1-\chi)$

$$r = \frac{\sigma_T \cdot F_1 - 0,3 \cdot V}{N} \geq [r], \quad (4.19)$$

где γ - усилие предварительной затяжки, принимаемое при неконтролируемой затяжке согласно п.4.3.2 и назначаемое для контролируемой затяжки по указаниям п.4.3.5.

4.4.3. При действии поперечной нагрузки Q проверяют:

- при контролируемой затяжке болта выполнение условий формулы (4.21);
- при неконтролируемой затяжке болта прочность болта на срез по формуле (4.20), а также прочность болта и соединяемых деталей на смятие по формуле (4.21)

$$n = \frac{0,6 \cdot \sigma_T \cdot F_{cp}}{Q} \geq [n]; \quad (4.20)$$

$$n = \frac{K_{cm} \cdot \sigma_T \cdot F_{cm}}{Q} \geq [n], \quad (4.21)$$

где F_{cp} - площадь среза болта, определяемая по формуле

$$F_{cp} = \frac{\pi \cdot d_{cp}^2}{4} \cdot m, \quad (4.22)$$

d_{cp} - диаметр болта в плоскости среза;

m - число плоскостей среза;

F_{cm} - площадь смятия, определяемая по формуле

$$F_{cm} = d_{cp} \cdot \sum \delta, \quad (4.23)$$

$\sum \delta$ - сумма толщины сопрягаемых элементов, работающих на смятие в одном направлении;

K_{cm} - коэффициент, учитывающий подвижность соединения и принимаемый по табл.4.7;

В формуле (4.20) σ_T - предел текучести материала болта, а в формуле (4.21) σ_T - меньший из пределов текучести материалов болта и соединяемых деталей.

Таблица 4.7

Коэффициент $K_{см}$

Подвижность соединения	$K_{см}$
Неподвижное	1,70
Малоподвижное	0,85 - 1,00
Подвижное	0,30
Подвижное при обеспеченной смазке	0,50

4.4.4. При одновременном действии предельной N и поперечной Q нагрузок соединения рассчитывают следующим образом:

- а) при неконтролируемой затяжке расчетными являются формулы (4.18) или (4.19), а также - (4.20) и (4.21);
- б) при контролируемой затяжке расчетными являются формулы (4.18) или (4.19), причем усилие затяжки V определяется в соответствии с указаниями п.4.3.5.э.

4.5. Многоболтовые соединения

4.5.1. При расчете многоболтового соединения принимаем, что элементы соединяемых деталей при их взаимодействии в стыке не испытывают деформаций изгиба, и, следовательно, плоскости контакта соединяемых деталей в процессе работы стыка остаются плоскими.

Диаметр, длина и затяжка всех болтов принимаются одинаковыми.

4.5.2. Расчет многоболтового соединения сводится к определению нагрузки на наиболее нагруженный болт, к определению или выбору усилия затяжки (в соответствии с указаниями п.4.3.6) и использованию расчетных зависимостей, относящихся к одному болту (см. подраздел 4.4).

4.5.3. При действии нагрузок в плоскостях, перпендикулярных плоскости стыка (черт.4.2) расчет соединения производится следующим образом:

а) при неконтролируемой затяжке величина внешней растягивающей нагрузки, приходящейся на отдельный болт, определяется по формуле:

$$N = \frac{N_0}{Z} + \frac{M_x \cdot y}{\sum y^2} + \frac{M_y \cdot x}{\sum x^2}, \quad (4.24)$$

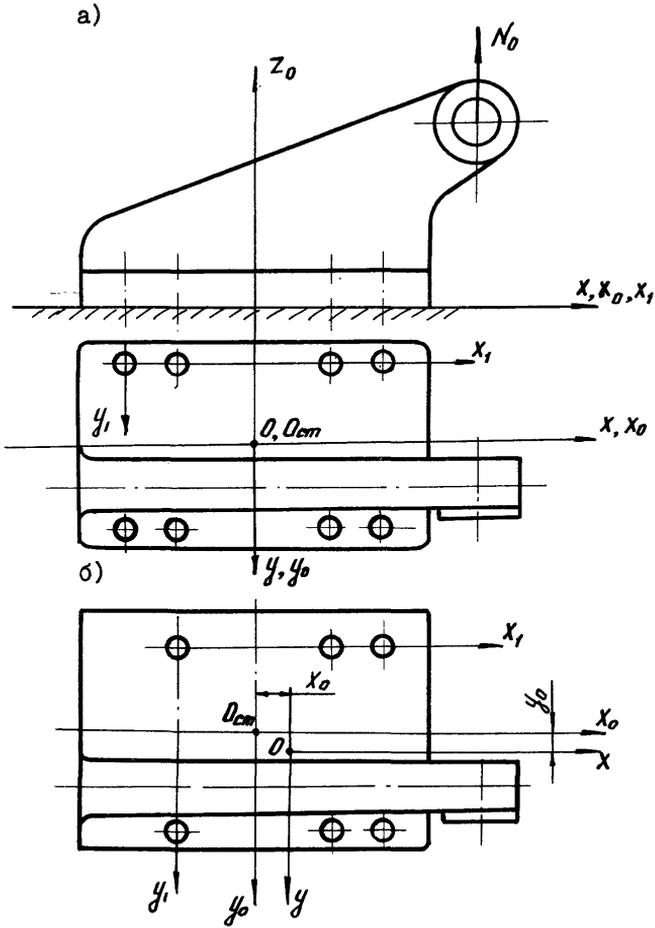
где N_0 - равнодействующая внешних сил (при сжимающих силах берется со знаком минус);

M_x и M_y - изгибающие моменты от внешних нагрузок, вычисленные относительно осей, проходящих через ц.т. болтов и являющихся главными (оси X и Y на черт.4.2)

X и Y - координаты рассматриваемого болта относительно осей X_i и Y_i (черт.4.2), проходящих через болт в скатой зоне, наиболее удаленный от соответствующих главных осей X и Y .

Суммы квадратов координат распространяются на все болты соединения. Наиболее нагруженным будет болт, наиболее удаленный от нейтральной оси;

б) при контролируемой затяжке величина внешней растягивающей нагрузки, приходящейся на отдельный болт, определяется по формуле (4.24) при следующих значениях входящих в нее величин:



а- ц.т. стыка и болтов (точки O_{cm} и O) совпадают;

б- ц.т. стыка и болтов не совпадают.

Черт. 4.2

M_x и M_y - изгибающие моменты от внешних нагрузок, вычисленные относительно осей, проходящих через ц.т. стыка (оси X_0 и Y_0);

X и Y - координаты рассматриваемого болта в осях стыка X_0 и Y_0 ;

в) расчет болта на прочность производится по формуле (4.18)

или (4.19).

4.5.4. При действии нагрузок в плоскости стыка (черт.4.3) расчет соединения производится следующим образом:

а) при неконтролируемой затяжке нагрузка, приходящаяся на отдельный болт соединения, определяется по формуле

$$Q = \sqrt{Q_1^2 + Q_2^2 + 2Q_1 \cdot Q_2 \cdot \sin \beta}, \quad (4.25)$$

где $Q_1 = \frac{Q_0}{Z \cdot m_n}, \quad (4.26)$

$$Q_2 = \frac{M_D \cdot \rho_{max}}{m_n \cdot \sum \rho_i^2} \quad (4.27)$$

β - угол между силой Q_0 и радиусом-вектором ρ_{max} ;

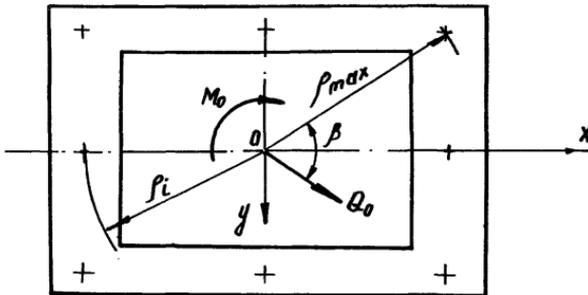
ρ_{max} - радиус-вектор, проведенный из центра тяжести болтов к рассматриваемому болту;

ρ_i - то же для i -ого болта;

m_n - коэффициент неравномерности, принимаемый по табл.4.8.

Сумма в знаменателе формулы (4.27) распространяется на

все болты.



Черт.4.3

Таблица 4.8

Коэффициент неравномерности m_H

Тип болтов	Характер затяжки	
	неконтролируемая	контролируемая
Призванные	1,0	
Чистые	0,9	1,0
Черные	0,7	

Проверка прочности производится по формулам (4.20) и (4.21);

б) при контролируемой затяжке для исключения сдвига плоскостей стыка должно удовлетворяться условие формулы (4.II), при этом значение силы Q определяется по формуле (4.25), а значения сил Q_1 и Q_2 определяют соответственно по формулам (4.26) и (4.28).

$$Q_2 = \frac{M_0}{m_H \cdot \sum \rho_i} ; \quad (4.28)$$

Бумма в знаменателе формулы (4.28) распространяется на все болты;

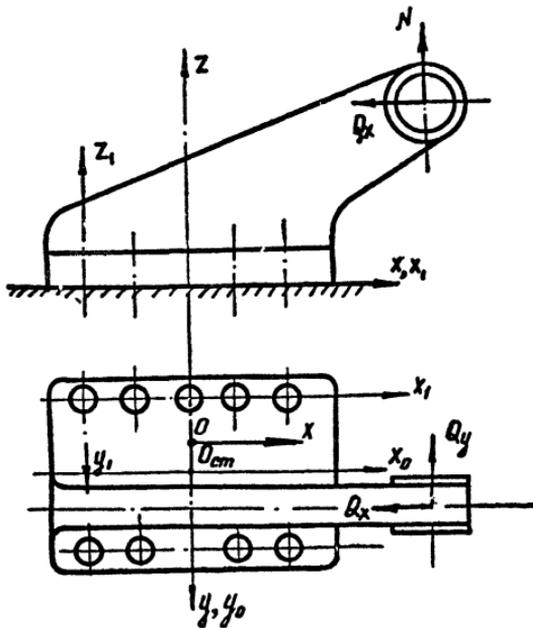
в) при расхождении болтов по окружности, имеющий радиус R , нагрузка на наиболее нагруженный болт (при любом характере затяжки) определяется по формуле

$$Q = \left(Q_0 + \frac{M_0}{R} \right) \frac{1}{z \cdot m_H} . \quad (4.29)$$

4.5.5. В общем случае нагружения (черт. 4.4) производится отдельно расчет на нагрузки, действующие в плоскостях, перпендикулярных плоскости стыка, по указаниям п.4.5.3 и отдельно расчет на нагрузки, действующие в плоскости стыка, согласно п.4.5.4.

Нагрузки приводят:

- а) при неконтролируемой затяжке к ц.т. болтов (точке O);
- б) при контролируемой затяжке при действии нагрузок в плоскостях, перпендикулярных плоскости стыка, к ц.т. стыка (точке $O_{ст}$), а при действии нагрузок в плоскости стыка к ц.т. болтов (точке O).



Черт. 4.4.

Необходимая величина контролируемой затяжки каждого болта принимается как большая из двух величин, одна из которых определяется по формуле (4.13), а вторая по формуле (4.17).

4.5.6. Соединение рассчитывается только на нагрузки, действующие в плоскостях, перпендикулярных плоскости стыка, если в нем предусмотрено восприятие нагрузок, действующих в плоскости стыка (см. п. 4.2.6), штифтами или другими деталями.

4.5.7. Если ветви составных стержней соединяются болтами, то срезающая нагрузка на отдельный болт определяется так же, как в заклепчных соединениях определяется нагрузка на наиболее нагруженную заклепку (см. подраздел 3.4) с учетом коэффициента неравномерности m_H (см. табл. 4.8). По найденной нагрузке на один болт производится проверка прочности и определение необходимой величины контролируемой затяжки по формулам, приведенным для одноболтового соединения.

4.6. Расчет элементов резьбы

4.6.1. Прочность резьбы болта или гайки на срез проверяется по формулам:

- при $V \geq N(1-\chi)$

$$r = \frac{0,6 \sigma_T \cdot F - V + N(1-\chi)}{N} \geq [r]; \quad (4.30)$$

- при $V \leq N(1-\chi)$

$$r = \frac{0,6 \sigma_T \cdot F}{N} \geq [r], \quad (4.31)$$

где F - площадь среза резьбы болта (гайки), определяемая по формуле

$$F = \pi \cdot d_1 \cdot K_p \cdot H \cdot K_H, \quad (4.32)$$

- где d_i - внутренний диаметр резьбы (для гайки принимает наружный диаметр резьбы d);
- K_p - коэффициент полноты резьбы, принимаемый по табл.4.9;
- H - высота гайки, но не более длины, соответствующей восьми виткам основной метрической резьбы данного диаметра;
- K_H - коэффициент, учитывающий неравномерность распределения нагрузки по виткам резьбы

$$K_H \approx \frac{5P}{d},$$

где P - шаг резьбы.

Для болтов с диаметрами метрической резьбой $d = 10 - 48$ мм при вычислении K_H должно выполняться условие $K_H \geq 0,33$.

Таблица 4.9

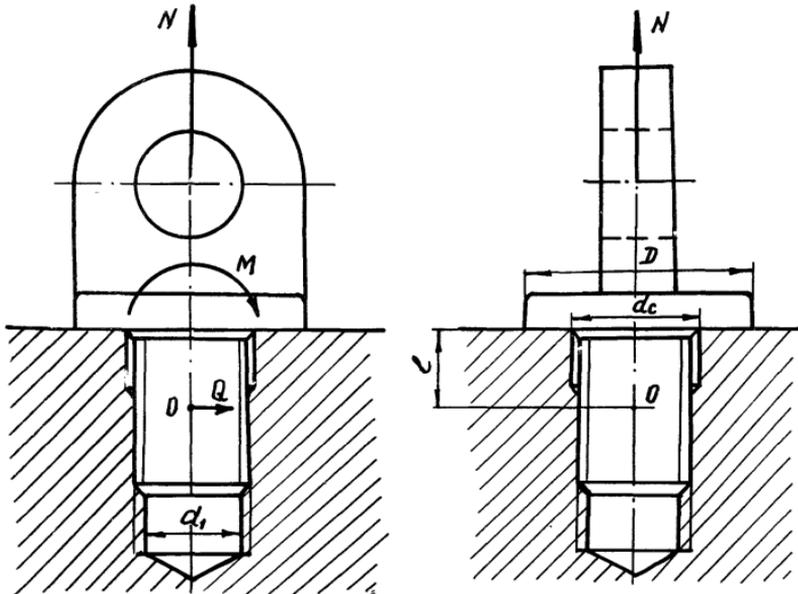
Коэффициент полноты резьбы K_p

Вид резьбы болта и гайки	K_p
Треугольная резьба болта	0,75
Треугольная резьба гайки	0,88
Трапецеидальная резьба	0,65
Прямоугольная резьба	0,50

4.7. Рим-болт

4.7.1. Указания настоящего подраздела распространяются на элементы типа рим-болтов, закручиваемые в основание до упора буртика. Проверка прочности стандартного рим-болта не производится.

4.7.2. При расчете рым-болта внешние нагрузки в общем случае нагружения приводятся к предельной силе N , действующей вдоль оси болта, к поперечной $-Q$ и к изгибающему моменту M , который вычисляется относительно точки O ,



Черт. 4.5

Удаленной от плоскости разреза корпуса и рым-болта на расстояние l (длина проточки в корпусе с учетом фасок и четырех ниток резьбы)

4.7.3. Нормальное напряжение в рым-болте от действия сил N и момента M определяется по формулам:

- при $M > \frac{N \cdot d_1}{8} \cdot l$ и $\frac{D}{d_c} \geq 1,3$

$$\sigma = \frac{N}{F_1} \cdot c_1 + \frac{M}{W_1} \cdot c_2 ; \tag{4.33}$$

- при $M < \frac{N \cdot d_f}{8} \cdot c$ и $\frac{D}{d_c} < 1,3$

$$\sigma = \frac{N}{F_1} + \frac{M}{W_1}, \quad (4.34)$$

где D - наружный диаметр буртика рым-болта;

W_1 - момент сопротивления сечения рым-болта изгибу по внутреннему диаметру;

$C_1; C_2$ - коэффициенты, определяемые по формулам:

$$C = \frac{d_1}{D}; \quad C_1 = (1+C)\left(1 - \frac{C^2}{4}\right); \quad C_2 = \frac{C}{4}(1+C).$$

4.7.4. Если продольная сила N равна нулю, то нормальное напряжение в рым-болте определяется по формуле (4.33) при

$$\frac{D}{d_c} \geq 1,3 \text{ или по формуле (4.34) при } \frac{D}{d_c} < 1,3.$$

4.7.5. При действии на рым-болт сжимающей силы N и момента M нормальное напряжение в его сечении необходимо определять только при выполнении условия $M > \frac{N \cdot D}{2}$

$$\sigma = \frac{M - \frac{N \cdot D}{2}}{W_1} \cdot C_2. \quad (4.35)$$

4.7.6. Рым-болт проверяют на прочность:

а) от нормальных напряжений по формуле

$$n = \frac{\sigma_r}{\sigma} ; \quad (4.36)$$

б) от касательных напряжений по формуле (4.20) при

$$m = 1$$

4.7.7. Проушина рым-болта проверяется на прочность в соответствии с указаниями раздела 5, а кольцо - в соответствии с указаниями ОС 92-0095-69 (раздел 3).

5. ШТЫРЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

5.1. Общие положения

5.1.1. Штыревое соединение состоит из проушины, штыря, соединяющего проушины (черт.5.1), и фиксирующих штырь деталей (гаек, шплинтов и т.п.), препятствующих выпаданию штыря^{*)}.

В зависимости от количества плоскостей среза штыря соединения разделяются на односрезные (черт.5.1 а), двухсрезные (черт.5.1 б) и многосрезные (черт.5.1 в). Наиболее распространены двухсрезные соединения.

5.1.2. Рекомендации по конструированию и методики расчета на прочность приведены для многосрезных и двухсрезных соединений, нагруженных осевой силой, действующей по оси симметрии соединения (симметричное нагружение - черт.5.1 в, г) и односрезных соединений, нагруженных продольной силой (черт.5.1 а).

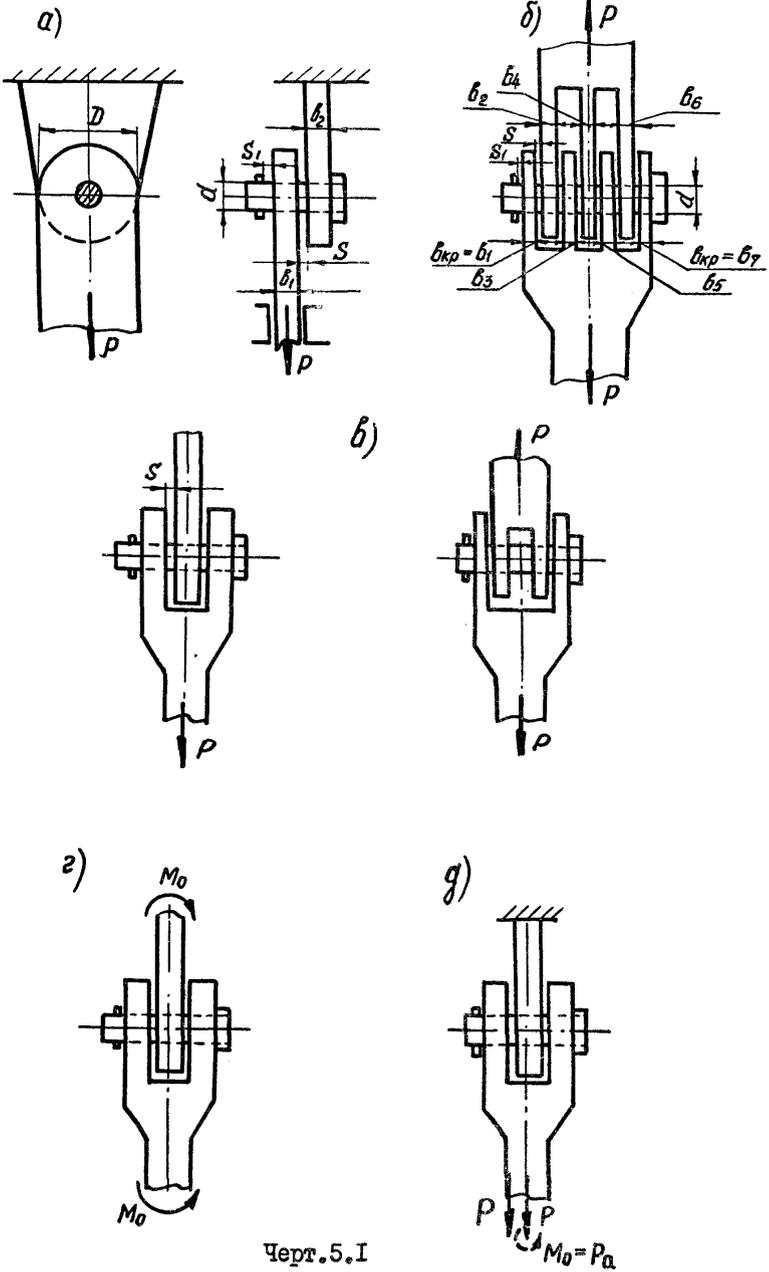
Методика расчета приведена также для двухсрезного соединения, нагруженного моментом (кососимметричное нагружение - черт.5.1 д).

Методика расчета на прочность двухсрезных соединений, нагруженных эксцентрично приложенной силой P (черт.5.1 е), отдельно не приведена, т.к. прочность такого соединения определяется

суммированием напряжений, полученных от действия на соединение осевой силы P и от действия на соединение момента $M_0 = P a$.

5.1.3. В разделе 5 рассмотрены двухсрезные соединения, как со сплошной средней проушиной (см. черт.5.1.б, в), так и соединения

^{*)} Для свободы поворота проушины между ними обеспечивается осевой зазор (S на черт.5.1а, б).



Черт. 5. I

типа вилка-вилка (см. черт. 5.1 в).

К соединениям типа вилка-вилка можно отнести все двухсрезовые соединения, имеющие в средней проушине выточки или проточки.

5.1.4. Рекомендации и методики расчета на прочность, приведенные ниже, распространяются на штыревые соединения, имеющие радиальные зазоры \ast), на превышающие 10% диаметра штыря.

5.2. Рекомендации по конструированию

5.2.1. Исходя из равнопрочности деталей и минимума веса соединения основные размеры двухсрезового соединения (черт. 5.2) целесообразно вычислять по следующим формулам:

$$d = \kappa \sqrt{\frac{P[nT]}{\sigma_r}} \quad (5.1.)$$

где $\kappa = 1,35$ при $\frac{S}{d} \leq 0,1$ (случай малых зазоров);

$\kappa = \sqrt{1,5 + \frac{3S}{d}}$ при $\frac{S}{d} > 0,1$ (случай больших зазоров);

σ_r - меньший из пределов текучести штыря и проушины.

$$D_{cp} \approx D_{кр} \approx (2-2,5)d; \quad (5.2.)$$

$$b_{кр} \approx \frac{0,5}{\frac{D_{кр}}{d} - 1} \cdot \frac{\sigma_r^m}{\sigma_r^n} \cdot d; \quad (5.3.)$$

$$b_{cp} \approx 1,7 b_{кр}, \quad (5.4.)$$

где d - диаметр штыря;

$b_{кр}, b_{cp}$ - ширина крайней и средней проушины соответственно;

\ast) Зазор между штырем и отверстием в проушине.

$\epsilon_{\tau}^{\text{ш}}, \epsilon_{\tau}^{\text{п}}$ - предел текучести штыря и проушины соответственно;

$D_{\text{кр}}, D_{\text{ср}}$ - диаметр внешнего контура крайней и средней проушины;

S - зазор между проушинами.

Зазор между проушинами назначается минимальным, исходя из конструктивных соображений (желательно $\frac{S}{d} < 0,1$).

В средней проушине целесообразно делать проточки (см. черт.5.1в), если конструктивно необходима широкая средняя проушина ($b_{\text{ср}} > 3d$).

Центр внешнего контура проушины целесообразно смещать от центра отверстия под штырь на величину C (черт.5.2б). Оптимальная величина $\frac{C}{d}$ дана в табл.5.1.

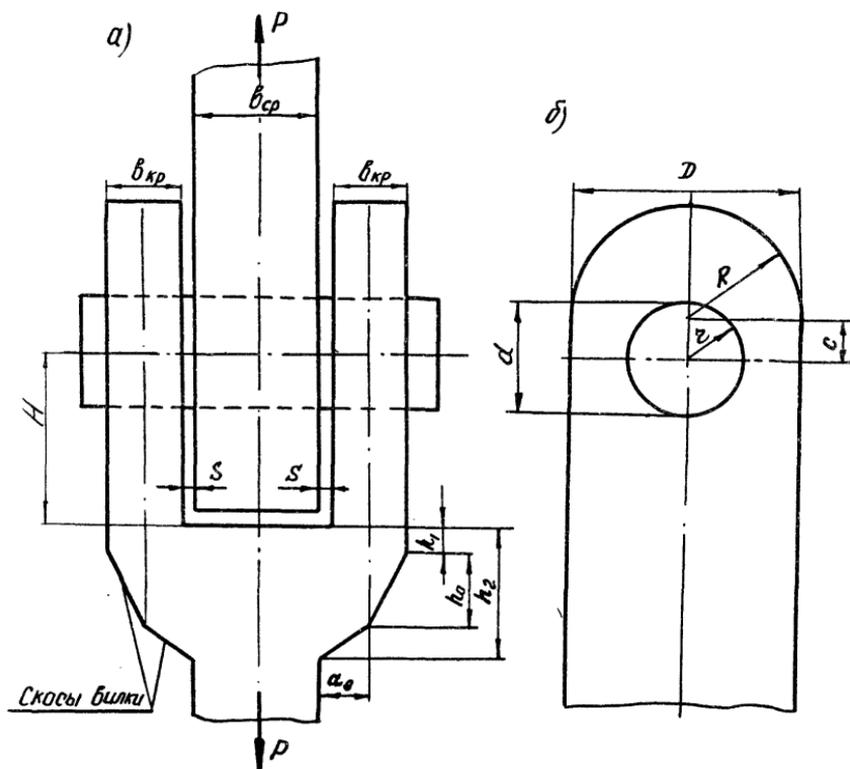
Увеличение C , сверх указанного в таблице, не приводит к увеличению несущей способности проушин, уменьшение C уменьшает несущую способность и поэтому нежелательно. Минимально необходимые размеры вне зоны отверстия, определяющие внешний контур проушин, составляющих вилку (черт.5.2а), должны удовлетворять следующим условиям:

$$\left. \begin{aligned} h_0 &> b_{\text{кр}}; \\ h_1 &> 0,2 b_{\text{кр}}; \\ h_2 &\geq 1,2 b_{\text{кр}} + 1,8 a_0. \end{aligned} \right\} \quad (5.5)$$

Значения h_0, h_1, h_2, a_0 показаны на черт.5.2а. Для штыревых соединений рекомендуется применять посадки A_5/X_5 ; A_3/X_3 .

Высота проушин (H на черт.5.2а) должна быть минимальной.

Конец штыря, при $\frac{b_{\text{кр}}}{d} \geq 0,5$ для соединений из стали повышенной прочности, рекомендуется закреплять гайкой (для предотвращения отгиба крайних проушин).



Черт. 5.2

Таблица 5.1

Оптимальная величина относительного смещения $\frac{c}{d}$

$\frac{D}{d}$	3,00	2,50	2,00	1,75	1,50	1,25
$\frac{c}{d}$	0,60	0,37	0,20	0,12	0,07	0,03

5.2.2. Основные размеры односрезных соединений рекомендуется вычислять по следующим формулам:

$$\left. \begin{aligned} d &\approx 1,6 \sqrt{\frac{P[n]}{\sigma_T^u}} ; \\ D &= D_1 = D_2 = (2-2,5) d ; \\ b &= b_1 = b_2 = \frac{0,5}{\frac{D}{d} - 1} \cdot \frac{\sigma_T^u}{\sigma_T^a} \cdot d , \end{aligned} \right\} (5.6)$$

где b_1, b_2 - ширина проушины;
 D_1, D_2 - диаметры внешнего контура проушины.

Рекомендации по смещению C центра внешнего контура проушины от центра отверстия те же, что и для двухсрезных соединений (см.п.5.2.1.)

5.2.3. Основные размеры многосрезных соединений (см.черт. 5.16) рекомендуется вычислять по следующим формулам:

$$\left. \begin{aligned} d &= 1,7 \sqrt{\frac{P[n]}{m \cdot \sigma_T}} ; \\ D &= D_1 = D_2 = \dots = D_n = (2-2,5) d ; \\ b &= b_2 = b_3 = \dots = b_{n-1} = \frac{0,85}{\left(\frac{D}{d} - 1\right)} \cdot \frac{\sigma_T^u}{\sigma_T^a} \cdot d ; \\ b_{кр} &= b_1 = b_n = \frac{b}{1,7} , \end{aligned} \right\} (5.7.)$$

где m - число плоскостей среза
 D_1, D_2, \dots, D_n - диаметры внешнего контура проушин;
 b_1, b_n - ширина крайних проушины соединения;
 b_2, b_3, \dots, b_{n-1} - ширина i -ой проушины соединения.
 n - число проушин соединения.

Остальные размеры соединения (- смещение "С" центра внешнего контура проушины и размеры скосов внешнего контура проушин - h_0, h_1, h_2) рекомендуется те же, что и для двухсрезных соединений (см.п.5.2.1.).

5.3. Расчет на прочность и деформативность соединений, нагруженных осевой силой

5.3.1. Расчет на прочность штыревых соединений производится в случае, когда какой-либо из размеров соединения меньше рекомендуемого в подразделе 5.2 или для выявления возможностей изменения размеров соединения.

Удовлетворение требованиям разборности соединения определяется деформативным расчетом (пп.5.3.II).

5.3.2. Прочность соединения определяется наименьшим запасом прочности по расчетам:

- штыря на срез;
- штыря на изгиб;
- проушины на растяжение в зоне отверстия;
- проушины со скосами (черт.5.2а) на изгиб и срез (если не выполняются условия 5.5).

5.3.3. Расчет штыря на срез производится по формуле

$$\frac{0,5 \sigma_T}{\frac{P}{Fm}} \geq [n], \quad (5.8)$$

где F - площадь сечения штыря;

m - число плоскостей среза.

5.3.4. Расчет штыря на изгиб необходимо проводить, если выполняются условия:

$$\left. \begin{aligned} \frac{b_{кр}}{d} &> \frac{0,3}{\sqrt{\frac{d}{d}-1}} \\ \frac{b_{сп}}{b_{кр}} &< 4. \end{aligned} \right\} \quad (5.9)$$

Расчет на изгиб производится по формуле:

$$\frac{\sigma_T}{\frac{M}{W_{пл}}} \geq [n], \quad (5.10)$$

где $W_{пл}$ - пластический момент сопротивления сечения штыря;
 (для сплошного круглого сечения $W_{пл} = \frac{d^3}{6}$);

M - максимальный изгибающий момент, вычисляемый по формуле

$$M = \frac{Pd}{m} \xi, \quad (5.II)$$

где ξ - коэффициент, учитывающий характер распределения нагрузки по длине штыря (черт.5.3).

Значения ξ для двухсрезных и многосрезных соединений определяется в пп.5.3.6-5.3.7 в зависимости от величины α , характеризующей жёсткость соединения (п.5.3.5). Значения ξ для односрезных соединений определяется в п.5.3.8.

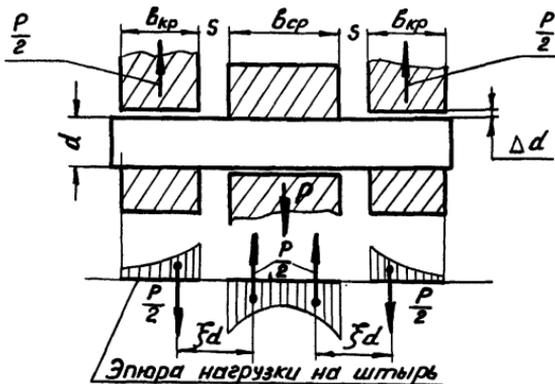
В запас прочности можно принимать

$$- \alpha = 1 \text{ при } \frac{D}{d} \geq 2 \text{ и } \frac{P}{d} > 2,6,$$

где P - нагрузка на соединение в т;

d - диаметр штыря в см;

$$- \alpha = 0,5 \text{ при } \frac{D}{d} < 2 \text{ или } \frac{P}{d} \leq 2,6.$$



Fd - расстояние между равнодействующими
 Черт. 5.3

При расчете по формуле (5.I0) за допустимый запас прочности принимается такой же запас статической прочности, как и для

других элементов данной конструкции.

5.3.5. Величина \mathcal{X} зависит от геометрических и механических характеристик соединения и действующей на соединение нагрузки.

Значение \mathcal{X} вычисляется по формуле

$$\mathcal{X} = \sqrt[4]{\frac{d^4}{4J} \cdot \frac{\mathcal{X}_0 \mathcal{X}_1}{\mathcal{X}_0 + \mathcal{X}_1}}, \quad (5.12)$$

где $\mathcal{X}_1 = \sqrt{\frac{D}{d} - 1,1}$ (5.13)

$$\mathcal{X}_0 = \frac{d}{Ec} \sqrt{\frac{1,5q}{\frac{\Delta d}{c\sqrt{1,5q}} + 2,25}}, \quad (5.14)$$

d - диаметр штыря, в см;

D - меньший из внешних диаметров проушин, в см;

J - момент инерции сечения штыря, в см⁴;

$\Delta d = (d_0 - d)_{max}$ - радиальный зазор в соединении;

q - удельная нагрузка на соединение.

q определяется по формулам

$$q = \begin{cases} \frac{P}{d b_{cp}} & \text{при } b_{cp} \leq d \\ \frac{P}{d^2} & \text{при } b_{cp} \geq d \end{cases} \quad (5.15)$$

P - действующая на соединение нагрузка; в кгс;

c - контактная податливость, принимаемая

$C = 3 \cdot 10^{-5} \frac{\text{см} \cdot \text{см}}{\text{кгс} \cdot \text{мм}}$ - для радиальных зазоров, не превышающих зазоры при посадке A_3/X_3 ;

$C = 2 \cdot 10^{-5} \frac{\text{см} \cdot \text{см}}{\text{кгс} \cdot \text{мм}}$ - для зазоров, не превышающих зазоры при посадке A_5/X_5 ;

$C = 1 \cdot 10^{-5} \frac{\text{см} \cdot \text{см}}{\text{кгс} \cdot \text{мм}}$ - для зазоров, больших, чем при посадке A_5/X_5 .

В частном случае стального круглого штыря

$$\mathcal{X} = 1,5 \sqrt[4]{\frac{\mathcal{X}_0 \mathcal{X}_1}{\mathcal{X}_0 + \mathcal{X}_1}}.$$

Значения \mathcal{X}_0 и формулы для определения \mathcal{X}_1 сведены в табл. 5.2 и 5.3.

Таблица 5.2

Значения α_0 для стального
круглого штыря

Посадка	α_0
A/X	$\frac{d}{70} \sqrt{\frac{1,5q}{\frac{40d}{\sqrt{1,5q}} + 2,25}}$
A ₅ /X ₅ - - A ₅ /X ₅	$\frac{d}{50} \sqrt{\frac{1,5q}{\frac{500d}{\sqrt{1,5q}} + 2,25}}$
Зазор больше, чем при A ₅ /X ₅	$\frac{d}{20} \sqrt{\frac{1,5q}{\frac{10000d}{\sqrt{1,5q}} + 2,25}}$

Таблица 5.3

Значения α_1 для стального
круглого штыря

D/d	α_1
3,00	1,38
2,00	0,95
1,75	0,81
1,50	0,63

В случае двухрезного соединения типа вилка-вилка за b_{cp} принимается суммарная ширина внутренних проушин (5.4).

5.3.6. Значения ξ для двухрезного соединения принимаются следующими:

$$\text{при } \alpha = 0,5 \\ \xi = \frac{s}{d} + \frac{b_{cp}}{2d} + \frac{b_{cp}}{4d}; \quad (5.16)$$

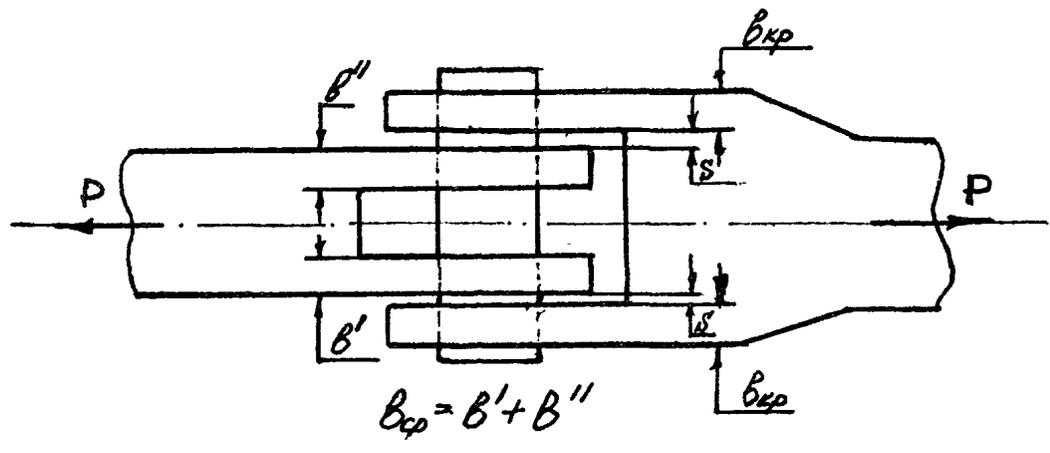
$$\text{при } 0,5 \leq \alpha \leq 1,5 \\ \xi = \xi_{cp} + \frac{s}{d}, \quad (5.17)$$

где ξ_{cp} - значение, найденное по графикам (черт. 5.5-5.9)*

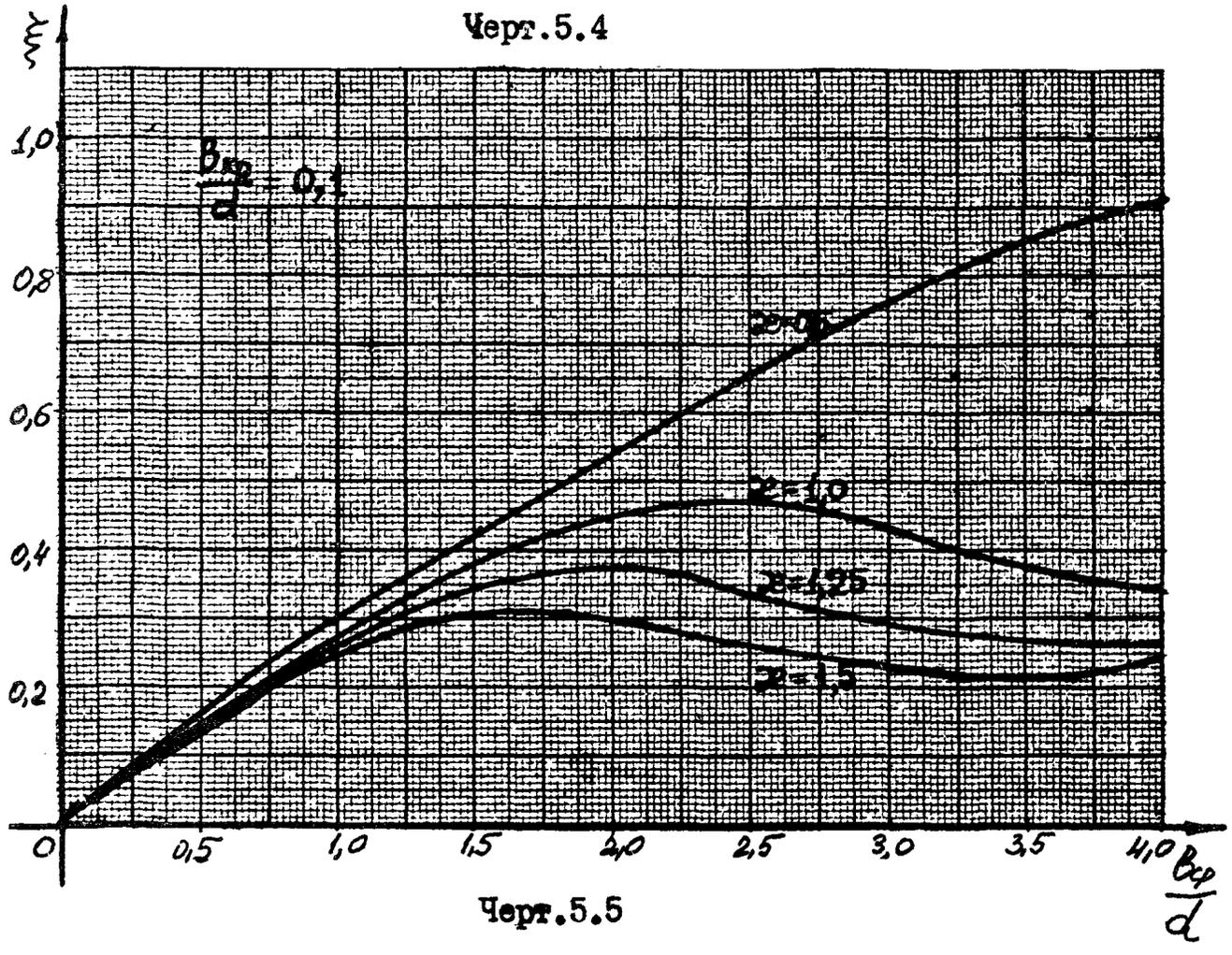
при соответствующих значениях α , $\frac{b_{cp}}{d}$, $\frac{b_{cp}}{d}$ (ξ_{cp} находится линейной интерполяцией); для промежуточных значений α и $\frac{b_{cp}}{d}$.

При $\alpha > 1,5$

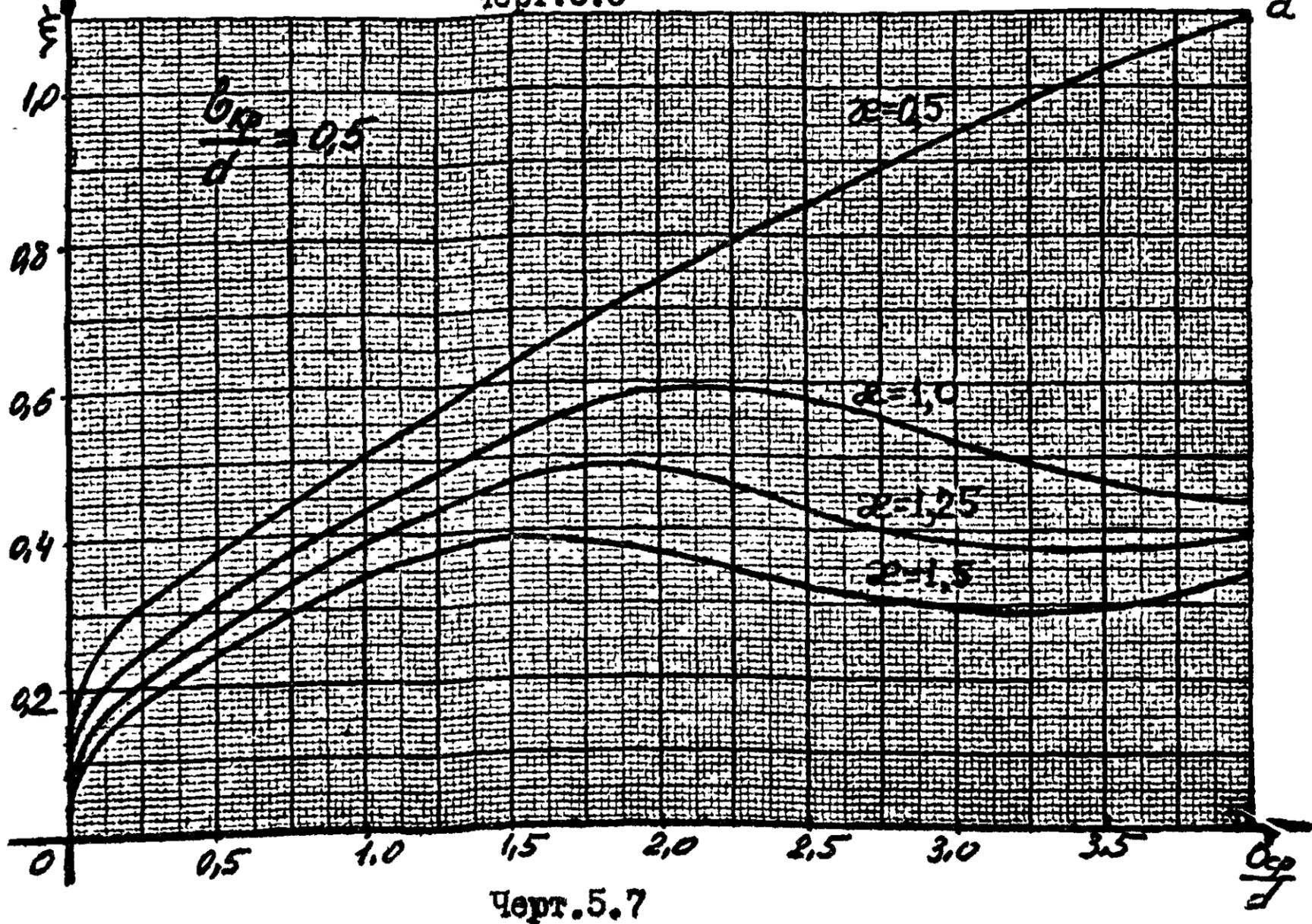
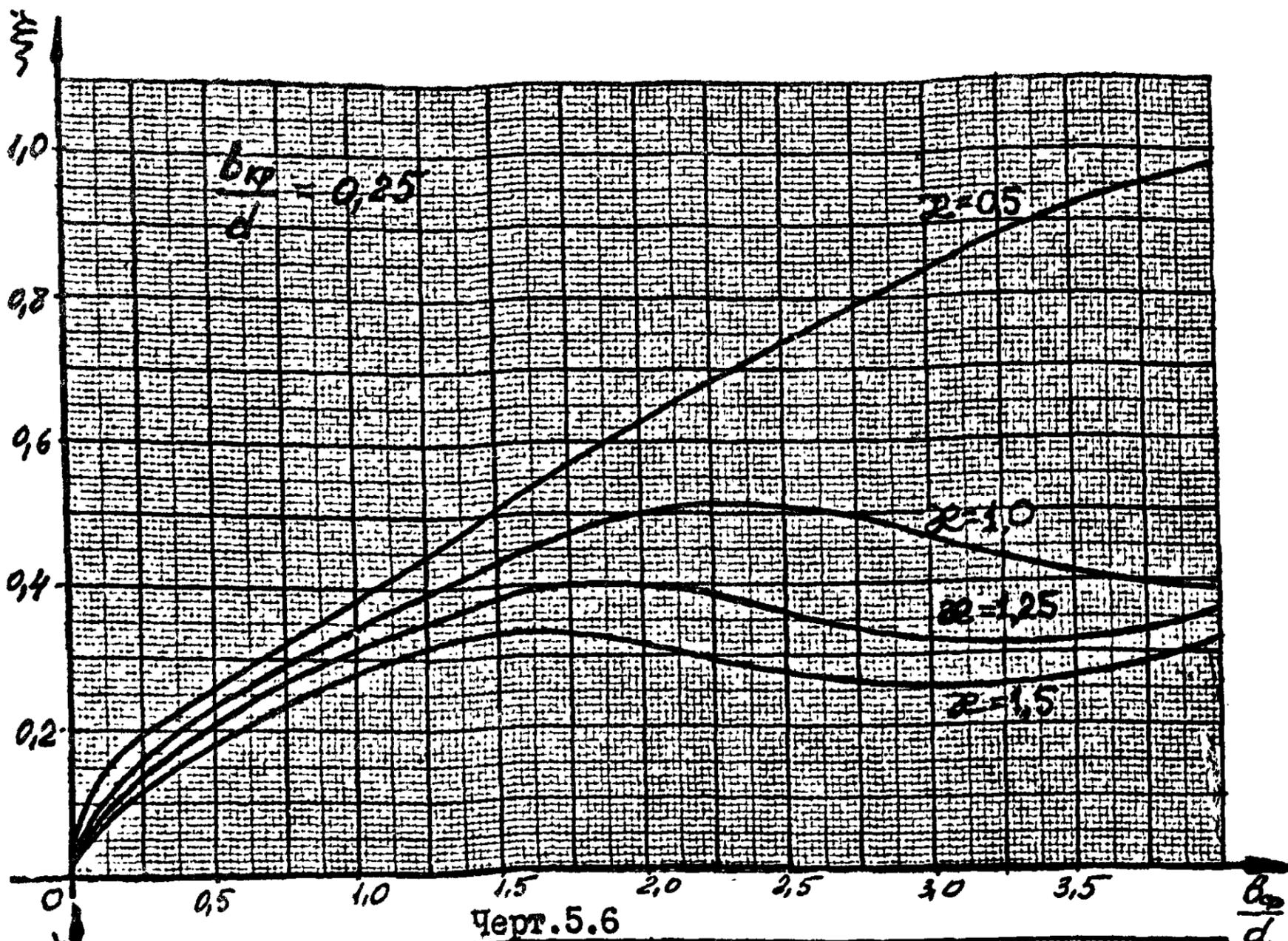
*) Графики 5.5-5.9 построены в предположении, что высота крайней проушины до отверстия (H на черт. 5.2а) не более $2,5d$.

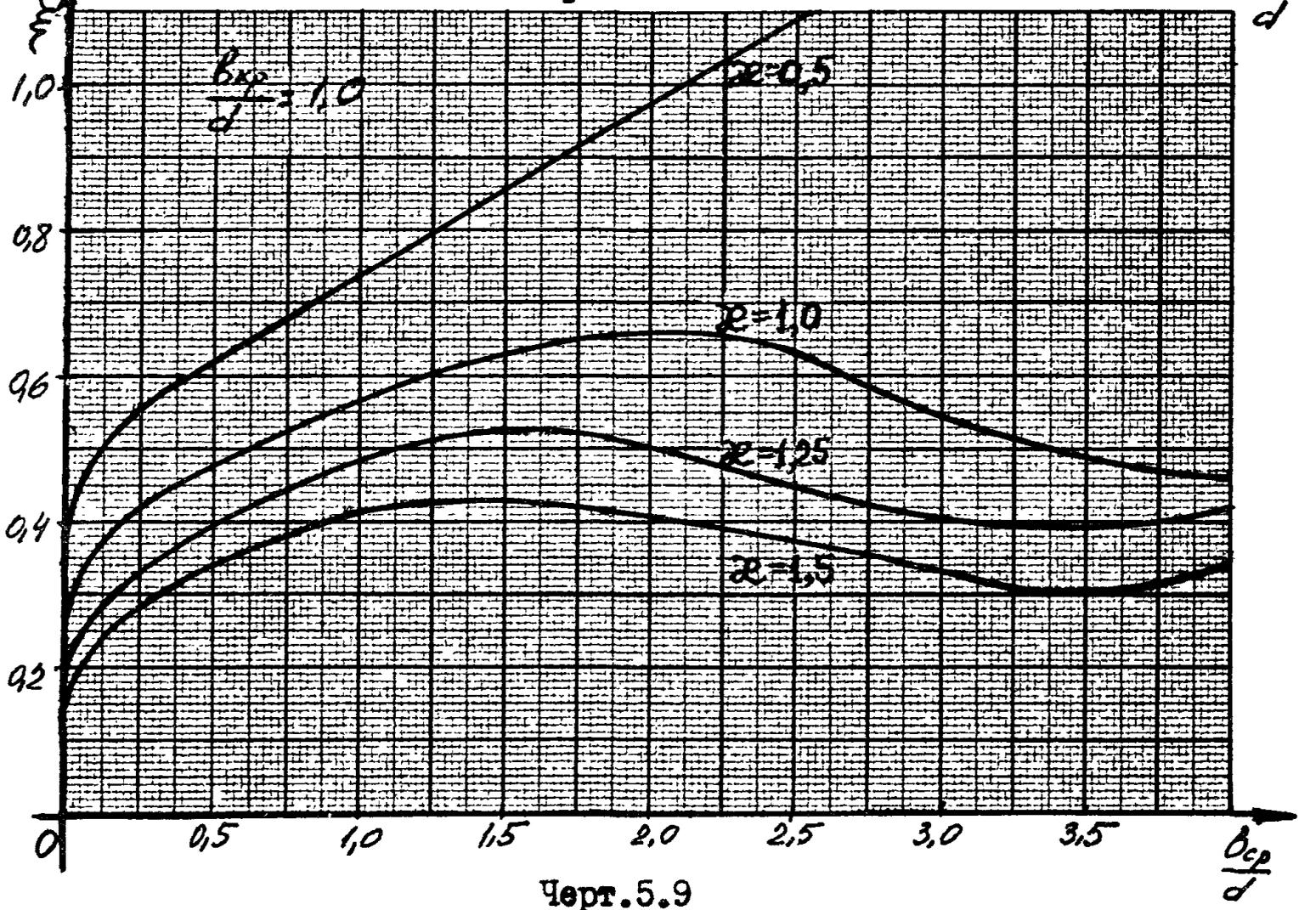
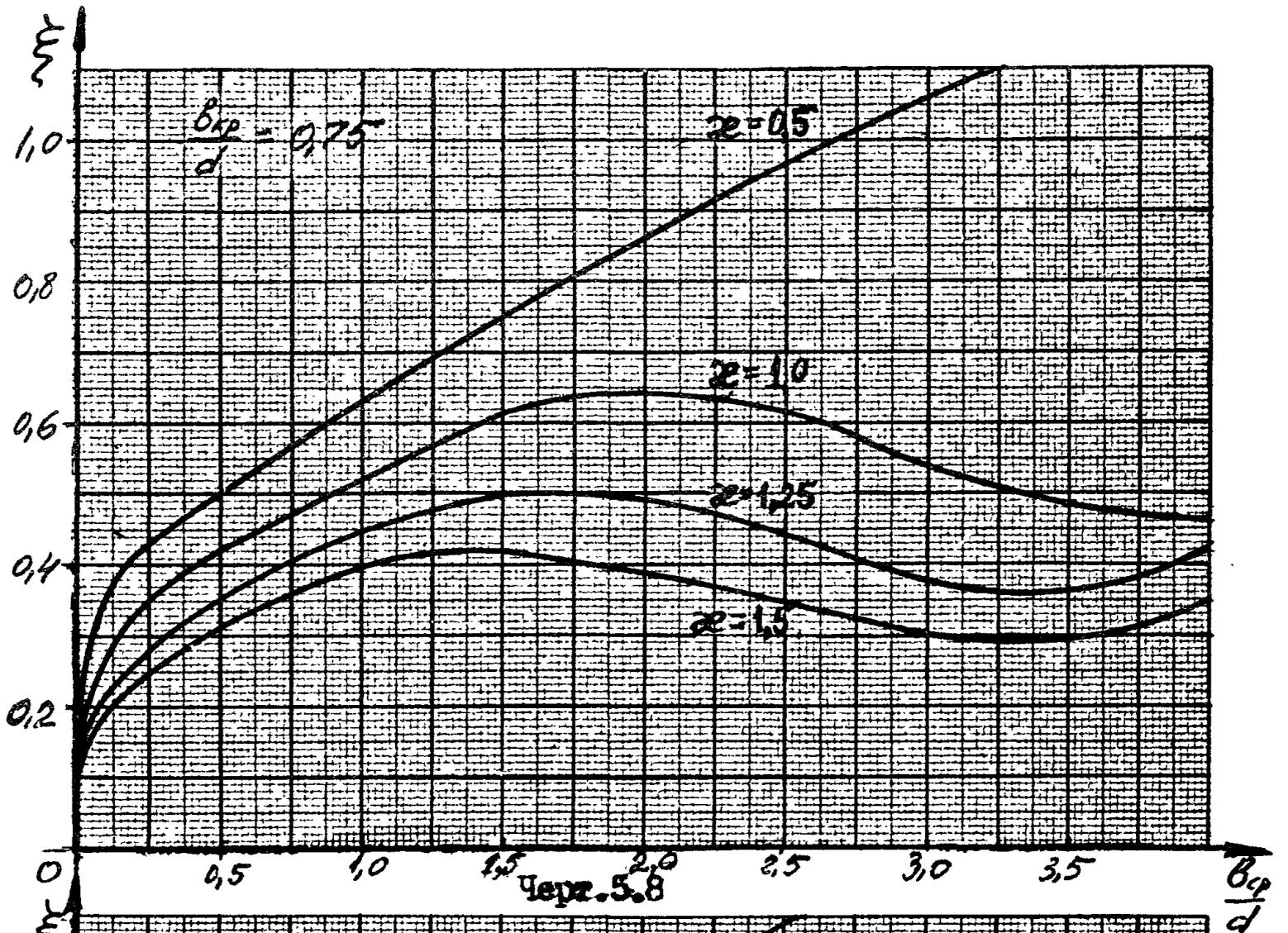


Черт. 5.4



Черт. 5.5





ξ принимаются тем же, что и при $\lambda=1,5$.

При $\frac{b_{cp}}{d} > 3,5$ значения ξ_{cp} принимаются теми же, что и при $\frac{b_{cp}}{d} = 3,5$.

При $\frac{b_{cp}}{d} < 0,1$ значения ξ_{cp} определяются по формуле

$$\xi_{cp} = \xi_{a,1} + \frac{b_{cp}}{2d} - 0,05, \quad (5.18)$$

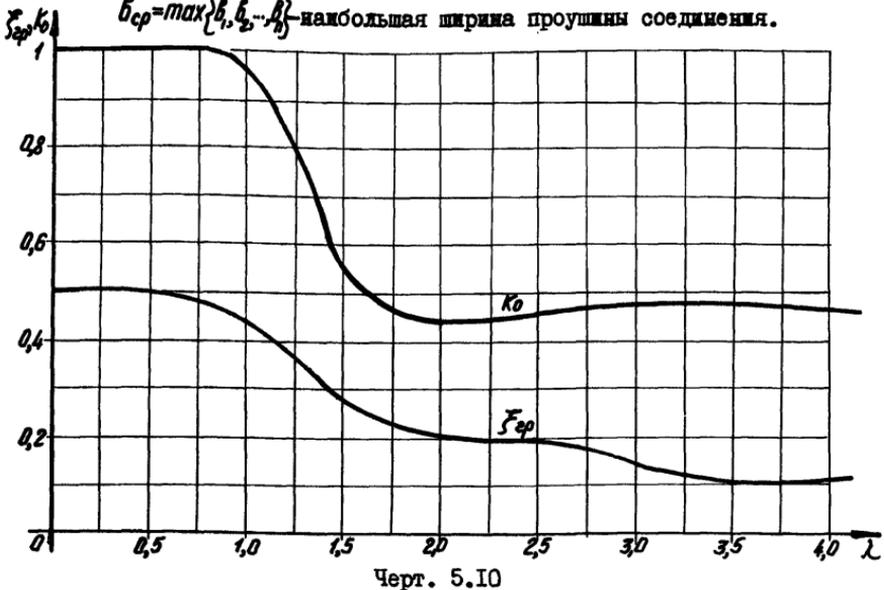
где $\xi_{a,1}$ значение ξ_{cp} для $\frac{b_{cp}}{d} = 0,1$.

5.3.7. Значение ξ для многосрезного соединения $m > 2$ вычисляется по формуле

$$\xi = \xi_{cp} \frac{b_{cp}}{2d} + K_0 \frac{s}{2d}, \quad (5.19)$$

где ξ_{cp}, K_0 - коэффициенты, определяемые по графику 5.10 в зависимости от $\lambda = \lambda \frac{b_{cp}}{2d}$ (λ - см. п.5.3.5.).

$b_{cp} = \max\{b_1, b_2, \dots, b_n\}$ - наибольшая ширина проушины соединения.



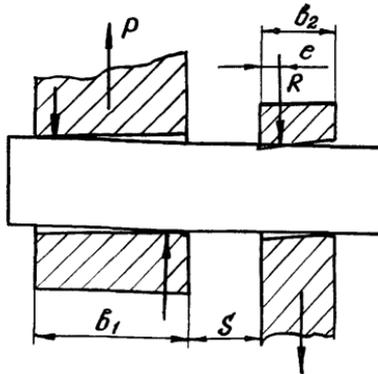
5.3.8. Значение ξ для односрезного соединения (черт. 5.11) определяется по формуле

$$\xi = \frac{S}{d} + \xi_0, \quad (5.20)$$

$$\xi_0 = \begin{cases} 0,3 & \text{при } b_2 \geq 0,6d \\ \frac{b_2}{2d} & \text{при } b_2 \leq 0,6d \end{cases}$$

где

За b_2 в формуле (5.20) принята наименьшая ширина проушины односреznego соединения.



Черт. 5. II.

5.3.9. Расчет проушин на растяжение в зоне отверстия производится по нормальным напряжениям σ , определяемым по формуле:

$$\sigma = \frac{P}{F} = \frac{P}{b(D-d) \cdot k} \leq \frac{\sigma_T}{[n]}, \quad (5.21)$$

где

P - нагрузка, приходящаяся на одну проушину;

b - ширина рассматриваемой проушины;

D - диаметр внешнего контура проушины;

k - коэффициент, принимаемый равным:

- для двухсрезных и многосрезных соединений

$k=1$ - для средних проушин,

$k=0,9$ - для крайних проушин из стали,

$k=0,75$ - для крайних проушин из алюминиевых

сплавов;

- для односрезных соединений

$$K = \frac{1}{4,5 + \frac{2S}{\delta_1}} \quad \text{- для проушины большей ширины (см. черт.5.II);}$$

$$K = 0,35 \quad \text{- для проушины меньшей ширины;}$$

α - коэффициент снижения;

$\alpha = 1$ - если относительное смещение $\frac{c}{d}$ центра внешнего контура относительно центра отверстия не меньше величины, указанной в табл.5.I.

$$\alpha = 1,025 + 0,92 \frac{c}{d} \cdot \frac{1}{\frac{d}{d} - 1} - 0,1 \frac{D}{d}, \quad (5.22)$$

если $\frac{c}{d}$ меньше величины, указанной в табл.5.I.

5.3.10. Проушины с внешними скосами (черт.5.2,5.I2) должны проверяться вне зоны отверстия на изгиб и срез, если при конструировании не соблюдены условия (5.5).

Проверка на изгиб проводится в двух сечениях А-А и Б-Б

(черт.5.II).

Нормальные напряжения в сечении А-А равны

$$\sigma_a = \frac{M_A}{W_A} + \frac{N_A}{F_A} = \frac{P}{D \cdot \delta} \cdot \frac{4h_0^2 + 3\delta^2 - 4h_1h_0}{(2h_0 + h_1)^2}. \quad (5.23)$$

Напряжения в сечении Б-Б равны

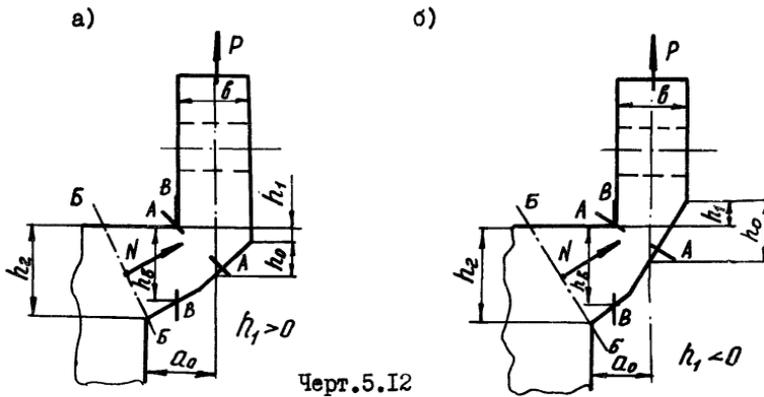
$$\sigma_b = \frac{M_b}{W_b} + \frac{N_b}{F_b} = \frac{P}{D \cdot h_2} \left(\frac{3a_0}{h_2} + \sqrt{\left(\frac{3a_0}{h_2}\right)^2 + 4} \right). \quad (5.24)$$

Проверка на срез проводится в сечении В-В.

Касательные напряжения среза в этом сечении равны

$$\tau = \frac{3P}{2Dh_b}. \quad (5.25)$$

Значения δ , h_0 , h_1 , h_2 , h_b , a_0 показаны на черт.5.I2.



Черт. 5.12

5.3.II. Разборность соединения определяется величинами остаточных деформаций проушины и остаточных деформаций штыря.

Проверку разборности соединения производить не требуется, если условия (5.9) не выполняются, посадка менее плотная, чем A/χ и $\frac{D}{d} < 2,5$.

В этом случае деформации штыря упруги, а остаточная деформация проушины очень мала и не влияет на разборность соединения.

Если условия (5.9) не выполняются, но посадка более плотная, чем A/χ или $\frac{D}{d} > 2,5$, следует проверять разборность соединения по деформациям проушины. Ориентировочная величина нагрузки, при которой обеспечивается разборность соединения (остаточная деформация проушины составляет 0,03% диаметра штыря) может быть определена по ОСТ 92-0137-70.

При выполнении условий (5.9) разборность соединения определяется остаточными деформациями штыря.

В этом случае условие разборности имеет вид

$$M_{расч.} < M_{пред.} \quad (5.26)$$

где $M_{расч.}$ - расчетный момент, определяемый по формуле (5.II):,

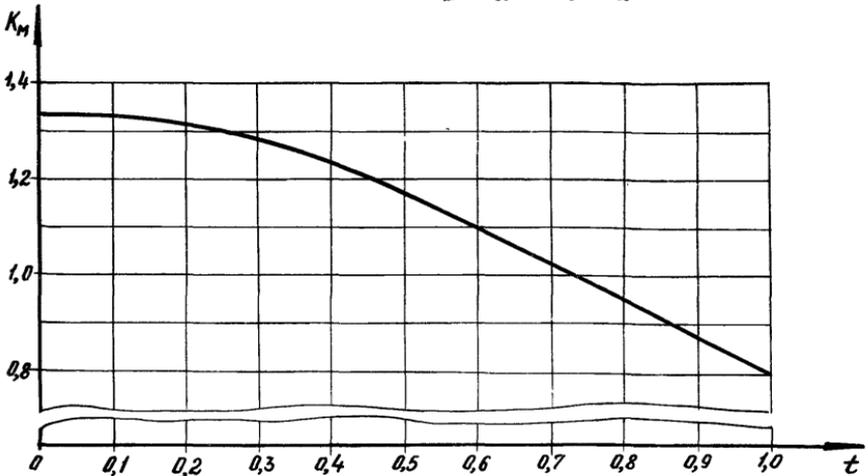
$M_{пред.}$ - предельный момент, определяемый по формуле

$$M_{пред.} = \frac{\sigma_T d^3}{8} \cdot K_M \quad (5.27)$$

где K_M - коэффициент .

Коэффициент K_M находится по графику 5.13 в зависимости от величины

$$t = \frac{1}{1 + 12 \frac{\Delta d}{d} \cdot \frac{1}{(0,002 + \frac{\sigma_T}{E}) (\frac{b_{кр}}{d} + \frac{b_{ср}}{d} + \frac{2S}{d})^2}} \quad (5.28)$$



Черт. 5.13

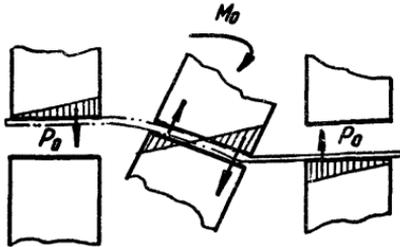
5.4. Прочность двухсрезовых соединений, нагруженных моментом

5.4.1. Прочность двухсрезового соединения, нагруженного внешним моментом M_0 определяется теми же расчетными случаями, что и при действии осевой силы (см. пп. 5.3.2).

Расчет штыря на срез производится по формуле (5.8); при этом сила, приходящая на одну плоскость среза берется равной

$$P_0 = \frac{P}{m} = \frac{M_0}{b_{ср} + 2S + \frac{2}{3} b_{кр}} \quad (5.29)$$

Формула (5.29) получена, исходя из схемы работы штыря, показанной на черт.5.14.

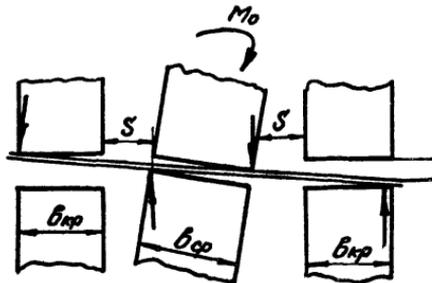


Черт.5.14

Расчет штыря на изгиб производится по формуле (5.10), при этом максимальный изгибающий момент определяется по формуле:

$$M = \frac{b_{кр} + 2S}{b_{ср} + 2S + 2b_{кр}} \cdot M_0 \quad (5.30)$$

Формула (5.30) получена, исходя из схемы работы штыря, показанной на черт.5.15.



Черт.5.15

Проверка прочности средней проушины производится по формуле:

$$\sigma = \frac{3,5 M_0}{b_{ср}^2 (D-d)} \leq \frac{\sigma_r}{[R]} \quad (5.31)$$

Проверка прочности крайней проушины производится аналогично проверке прочности при осевом нагружении (см. пп. 5.3, 9., 5.3.10); при этом нагрузка, приходящаяся на крайнюю проушину, определяется по формуле (5.29).

6. ОПОРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

6.1. Общие положения

6.1.1. К опорным соединениям, рассматриваемым в настоящем стандарте, относятся:

- цилиндрические шарниры;
- шарнирные подшипники;
- шаровые опоры;
- опорные катки;
- ходовые катки;
- опорно-поворотные устройства.

Особенностью работы этих соединений является то, что в зоне и вблизи силовых контактов, передающих концентрированные сжимающие нагрузки, действует система местных напряжений и деформаций, относящаяся к контактной задаче теории упругости.

6.1.2. По виду контакта опорные соединения можно разделить на две группы:

а) соединения, детали которых имеют большую номинальную площадь контакта (цилиндрические шарниры, шарнирные подшипники, шаровые опоры);

б) соединения, детали которых имеют начальное касание в точке или по линии (опорные катки, опорно-поворотные устройства, ходовые катки).

6.1.3. Критериями для оценки работоспособности и надежности опорных соединений в зависимости от той группы, к которой они относятся, служат величины:

ρ - удельное давление для соединений с большой площадью контакта;

σ_k - контактное напряжение для соединений с точечным

или линейным контактом.

При проверочном расчете опорных соединений должны быть выполнены условия

$$p \leq [p] \quad \text{или} \quad \sigma_K \leq [\sigma_K].$$

6.2. Цилиндрические шарниры

6.2.1. Цилиндрические опорные шарниры (черт.6.1) применяются для соединения отдельных сборочных единиц металлоконструкций и элементов.

Цапфа и вкладыш шарнира в зависимости от режима и условий работы изготавливаются из различных материалов.

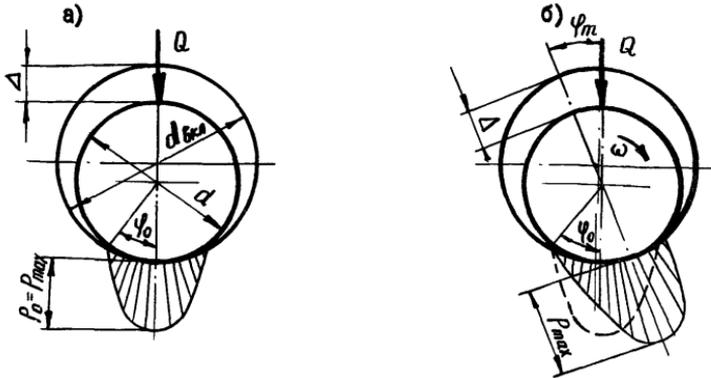
При малых скоростях и больших удельных давлениях, отсутствие постоянной смазки, а также возможности появления перекосов в шарнире рекомендуется применять вкладыши из неметаллических материалов (текстолита, капрона, полиамидных смол).

Отношение длины вкладыша в диаметру цапфы рекомендуется выбирать в пределах $l/d = 0,5 - 1,0$.

Для ответственных конструкций предельные отклонения шарнирного соединения рекомендуется принимать по 3-му классу точности (посадки Аз/Сз и Аз/Хз).

Шероховатость цилиндрических поверхностей шарнира рекомендуется назначать не грубее $2,5/\sqrt{\quad} - 1,25/\sqrt{\quad}$.

6.2.2. Шарнирное соединение образуется охватывающей и охватываемой цилиндрическими поверхностями, диаметры которых d и $d_{вкл}$ почти равны.



Черт.6.1.

Диаметральный зазор $\Delta = d_{\text{вкл}} - d$ в соединении составляет величину, на несколько порядков меньшую, чем диаметры самих тел; дуга контакта под нагрузкой получается соизмеримой с радиусами контактирующих цилиндров.

6.2.3. Максимальное давление на рабочей поверхности для неподвижного состояния соединения ($\omega = 0$; черт.6.1а) в направлении действия силы определяется по формуле

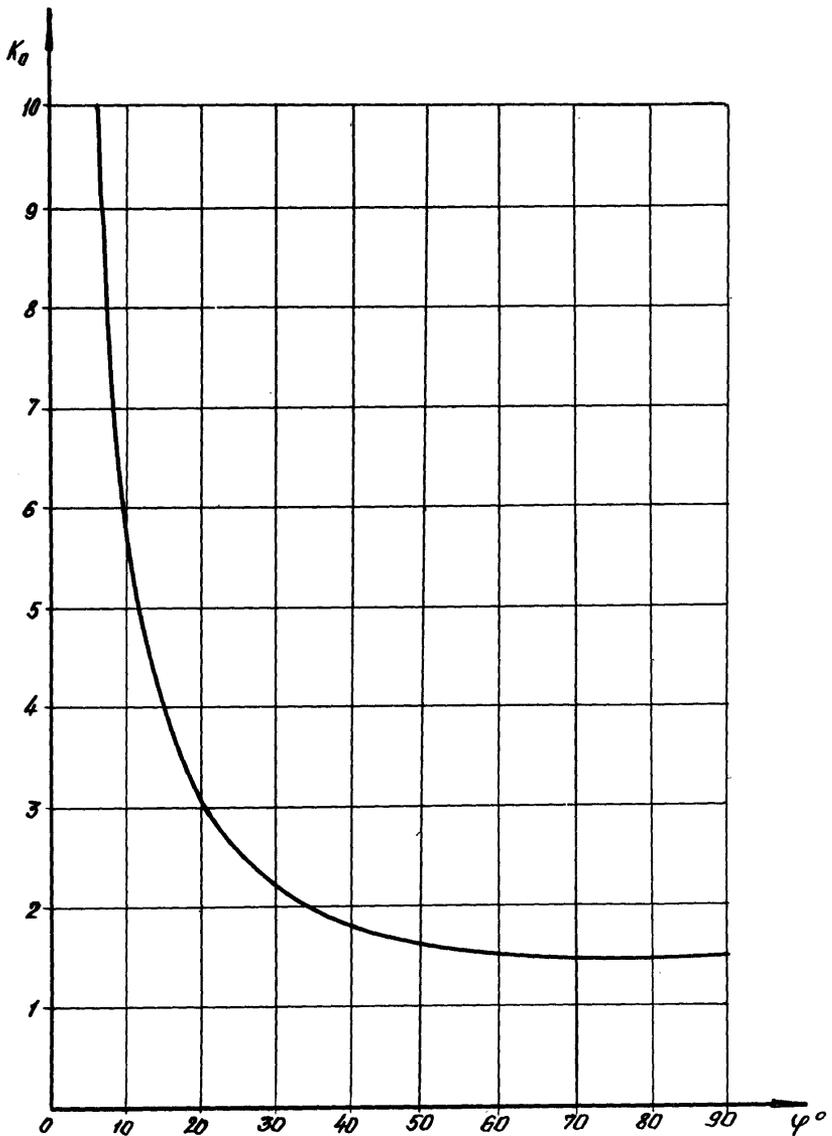
$$P_{\text{max}} = p_0 = K_0 \cdot p_{\text{cp}} \leq [P], \quad (6.1)$$

где $p_{\text{cp}} = \frac{Q}{d \cdot l}$ - среднее удельное давление, отнесенное к площади проекции цапфы;

p_0 - давление в точке $\psi_0 = 0$ контактной поверхности (в случае неподвижной цапфы $p_0 = P_{\text{max}}$);

$$K_0 = \frac{3}{\sin \psi_0 (2 + \cos^2 \psi_0)} \quad ; \quad \text{график зависимости}$$

K_0 от угла ψ_0 представлен на черт.6.2

График коэффициента K_0 

Черт. 6.2

φ_0 - половина дуги контакта, определяемая по зависимости

$$\varphi_0 = 0,9 \sqrt[4]{\frac{2\rho_{cp}}{E_{np}\psi}} \text{ рад.} \quad (6.2)$$

Для вкладышей из неметаллических материалов $\varphi_0 = \frac{f}{2}$;

$E_{np} = \frac{2E_1E_2}{E_1+E_2}$ - приведенный модуль нормальной упругости для материалов цапфы и вкладыша;

$$\psi = \frac{\Delta}{d} \text{ - относительный зазор.}$$

6.2.4. В случае вращения цапфы с относительно небольшой скоростью ($\omega \leq 0,1$ 1/сек, черт.6.1.б), при которой устанавливается режим полусухого трения, давление ρ_{max} определяется по формуле

$$\rho_{max} = \rho_0' + 2f \cdot \rho_1, \quad (6.3)$$

где $\rho_0' = \frac{K_0}{1+f^2} \cdot \rho_{cp}$; (6.4)

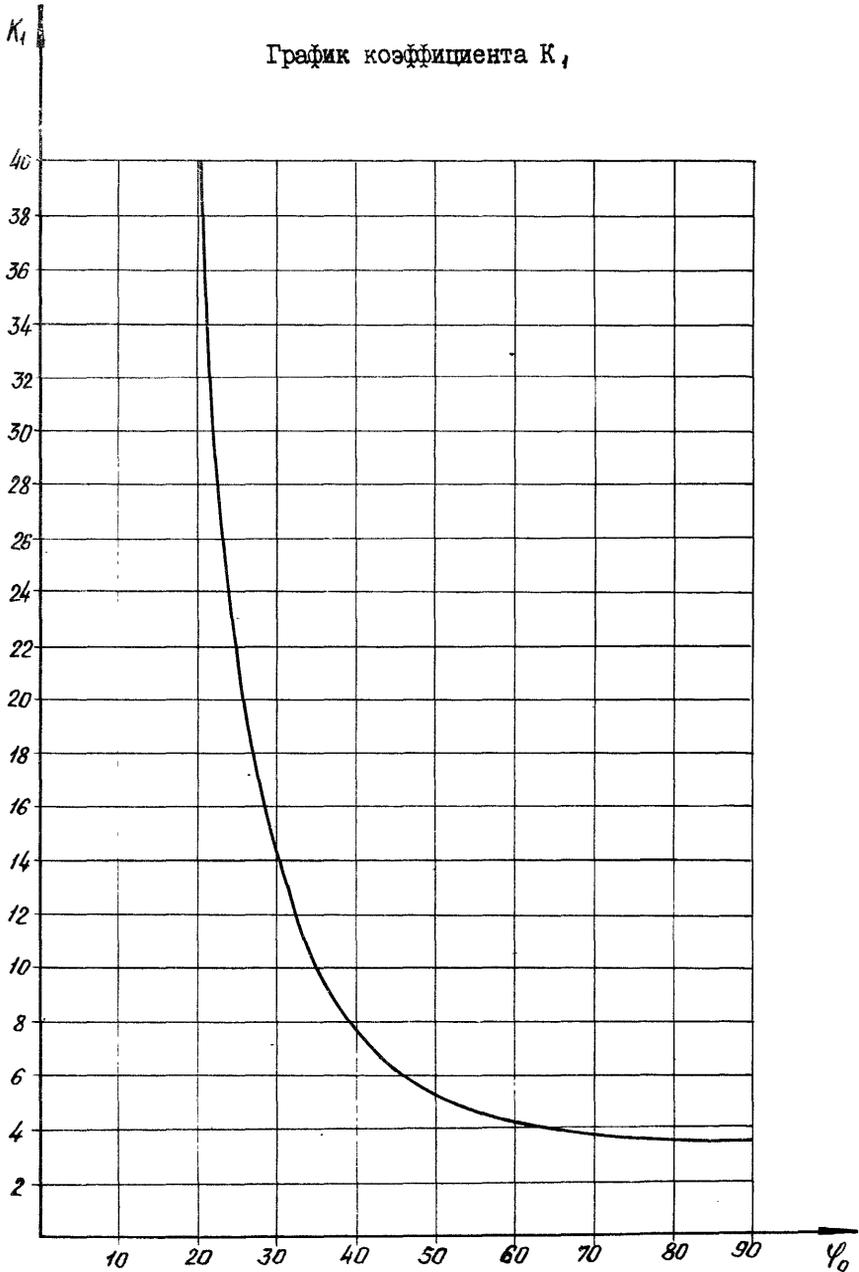
$$\rho_1 = \frac{K_1 \cdot f}{1+f^2} \cdot \rho_{cp} ; \quad (6.5)$$

K_0 - коэффициент (см.черт.6.2);

$$K_1 = \frac{5}{2 \sin^3 \varphi_0 \left(\frac{2}{3} + \cos^2 \varphi_0 \right)} ; \text{ график зависимости}$$

K_1 от угла φ_0 (см.формулу 6.2) представлен на чертб.3;

f - коэффициент трения. Значения f при полусухом трении приведены в табл.6.1.



Черт. 6,3

Таблица 6.1

Коэффициент трения f

Материал	f
Сталь по стали, серому чугуну	0,15-0,20
Сталь по антифрикционному чугуну	0,15-0,16
Сталь по бронзе, алюминиевым сплавам	0,10-0,15
Сталь по баббиту	0,08-0,12
Сталь по текстолиту	0,15-0,25
Сталь по полиаидаи	0,10-0,16
Сталь по фторопласту	0,05-0,08

Примечание. Большие значения f относятся для опор, работающих с бедной смазкой.

6.2.5. Допускаемое удельное давление для вкладыша шарнирного соединения из стали определяется по формуле

$$[p] = \frac{K_{см} \cdot \sigma_T}{[n]}, \quad (6.6)$$

где $K_{см}$ - коэффициент, учитывающий подвижность соединения (см. табл. 4.7).

Допускаемые удельные давления для вкладышей из бронз и неметаллических материалов выбираются по табл. 6.2.

Таблица 6.2

Допускаемые удельные давления $[p]$

Материал	$[p]$, кгс/см ²
Бронза Бр.АЖ9-4	650-450
Бронза Бр.ОФ10-1	900-500
Полиамидные смолы П68, П-68Т10	1000
Капрон	900
Текстолит ПТК	750

П р и м е ч а н и я:

1. Для бронзы следует принимать большие значения удельных давлений для вкладышей, работающих в условиях обильной смазки.

2. Приведенные удельные давления ^{для текстолита} соответствуют следующим режимам термообработки:

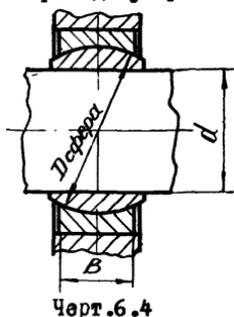
- для смазываемых вкладышей- сушка в течение 30-ти часов при температуре 100-111°С с последующей механической обработкой не более чем через 1-2 часа и густо смазать;

- для несмазываемых вкладышей- термообработка в течение трех часов в трансформаторном масле ГОСТ 10121-62 при температуре 95±5°С.

6.3. Шарнирные подшипники

6.3.1. Шарнирные подшипники (черт.6.4) применяются в подвижных и неподвижных соединениях для обеспечения нормальной

работы соединения при значительном перекосе оси внутреннего кольца относительно наружного в результате монтажа, а также при качании элементов соединения друг относительно друга на угол $\pm 8^\circ$ в плоскости, перпендикулярной продольной оси вала.



6.3.2. Параметрический ряд и нагрузочная способность шарнирных подшипников диаметров вала до 50 мм даны в ГОСТ3635-54.

При проектировании шарнирных подшипников диаметром вала больше 50 мм или необходимости применения своего типоразмера рекомендуется руководствоваться вышеупомянутым ^{СТАНДАРТОМ} при выборе соотношений между диаметрами вала и сферы и шириной сферы.

Так, отношение $\frac{d}{D_{сф}}$ рекомендуется брать в пределах 0,66 - 0,76, а $\frac{B}{D_{сф}} = 0,35 - 0,45$.

Диаметр корпуса, в который запрессовывается наружное кольцо подшипника, должен быть не менее двух диаметров наружного диаметра подшипника для подвижного соединения и не менее трех диаметров для неподвижного соединения.

6.3.3. Подшипники рекомендуется изготавливать из хромистой стали, твердость внутреннего и наружного колец должна быть в пределах HRC 58-64.

Осовой зазор между внутренним и наружным кольцами рекомендуется принимать в пределах:

а) для подшипников подвижных соединений с диаметром отверстия до 40 мм - 0,03 - 0,10 мм под нагрузкой 5 кгс, для подшипников с диаметром от 40-70 мм - 0,05 - 0,15 под нагрузкой 10 кгс и для подшипников с диаметром свыше 70 мм - 0,08 - 0,20 мм под нагрузкой 15 кгс;

б) для подшипников неподвижных соединений с диаметром отверстия до 40 мм - до 0,03 мм при измерении под нагрузкой 5 кгс, для подшипников с диаметром от 40 до 70 мм - до 0,05 мм при измерении под нагрузкой 10 кгс и для подшипников с диаметром свыше 70 мм - до 0,08 мм под нагрузкой 15 кгс.

Шероховатость сферических поверхностей рекомендуется назначать:

а) для подшипников, изготовленных на специализированных заводах, наружного конца - не грубее $\sqrt{0,63}$, внутреннего - не грубее $\sqrt{0,16}$;

б) для подшипников, изготовленных на неспециализированных заводах, наружного конца - не грубее $\sqrt{2,5}$, внутреннего - не грубее $\sqrt{1,25}$.

6.3.4. Контактная прочность колец подшипников должна удовлетворять условию

$$\rho = \frac{Q}{D_{\text{сф}} \cdot B} \leq [\rho], \quad (6.7)$$

где Q - сжимающая нагрузка;

$D_{\text{сф}}$ - диаметр сферической поверхности;

B - ширина наружного конца подшипника.

6.3.5. Допускаемые удельные давления для шарнирных подшипников принимаются:

а) для подшипников, изготовленных на специализированных заводах,

- для подвижных соединений $[p] = 2500 \text{ кгс/см}^2$;

- для неподвижных соединений $[p] = 5000 \text{ кгс/см}^2$;

б) для подшипников, изготовленных на неспециализированных заводах,

- для подвижных соединений $[p] = 1000 \text{ кгс/см}^2$

- для неподвижных соединений $[p] = 3000 \text{ кгс/см}^2$.

6.4. Шаровые опоры

6.4.1. При расчете шаровых опор следует руководствоваться ОСТ 92-8448-74.

6.5. Опорные катки

6.5.1. Опорные катки и шары применяются как отдельные опорные элементы под металлоконструкциями, так и в опорно-поворотных устройствах.

В зависимости от формы тел качения контакт в соединении может быть точечным или линейным.

6.5.2. Максимальное контактное напряжение рассчитывается по формуле, в основу которой положена теория Герца,

$$\sigma_k = \frac{3}{2} \cdot \frac{Q}{\sqrt{f \cdot a b}} \leq [\sigma_k], \quad (6.8)$$

где Q - нагрузка на каток;

a и b - полуоси эллиптической площадки контакта.

$$a = \nu_1 \left[\frac{3}{8} \cdot \frac{Q}{\Sigma \rho} (\nu_1 + \nu_2) \right]^{1/3}; \quad (6.9)$$

$$b = \nu_2 \left[\frac{3}{8} \cdot \frac{Q}{\Sigma \rho} (\nu_1 + \nu_2) \right]^{1/3} \quad (6.10)$$

$\Sigma \rho = (\rho_{11} + \rho_{12} + \rho_{21} + \rho_{22})$ - сумма величин, обратных радиусам кривизны $\rho = \frac{1}{R}$ контактируемых поверхностей; кривизна положительная, если её центр расположен внутри тела, ограниченного данной поверхностью;

ρ_{11} и ρ_{12} - главная кривизна первого тела (черт.6.5) в двух взаимно перпендикулярных плоскостях;

ρ_{21} и ρ_{22} - главная кривизна второго тела;

ν_1 и ν_2 - коэффициенты Кирхгофа, характеризующие упругие свойства материала каждого тела; определяются по формуле

$$\nu = \frac{4(1-\mu^2)}{E}; \quad (6.11)$$

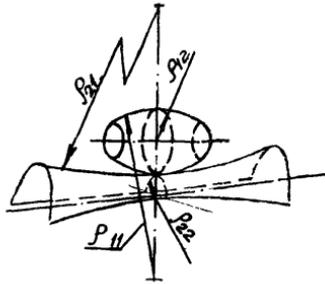
μ - коэффициент Пуассона для одного из тел (для стали

$$\mu = 0,3);$$

γ_1 и γ_2 - коэффициенты, учитывающие кривизну поверхностей упругих тел в районе их касания; определяются в зависимости от угла τ

$$\cos \tau = \frac{-\rho_{11} + \rho_{12} - \rho_{21} + \rho_{22}}{\rho_{11} + \rho_{12} + \rho_{21} + \rho_{22}} \quad (6.12)$$

Значения ν_1 и ν_2 приведены в табл.6.3.



Черт. 6.5

Таблица 6.3

Коэффициенты ν_1 и ν_2

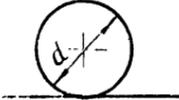
$\cos \tau$	ν_1	ν_2	$\cos \tau$	ν_1	ν_2
0,00	1,00	1,000	0,800	2,29	0,539
0,10	1,07	0,931	0,850	2,60	0,506
0,20	1,15	0,871	0,900	3,09	0,461
0,30	1,25	0,821	0,950	4,08	0,396
0,40	1,36	0,760	0,970	5,09	0,356
0,50	1,46	0,721	0,990	7,83	0,290
0,60	1,66	0,666	0,997	12,21	0,224
0,70	1,89	0,610	1,000	-	0,000

В табл.6.4 приведены расчетные формулы размеров контактных площадок для часто встречающихся случаев контактирования деталей с учетом их одинаковых упругих свойств ($E_1=E_2= 2,1 \cdot 10^4$ кгс/мм²; $\mu_1 = \mu_2 = 0,3$; нагрузка в кг; размеры тел в мм).

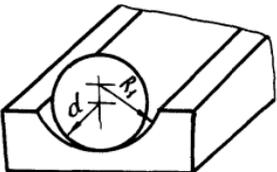
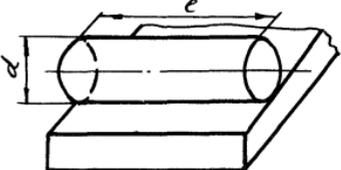
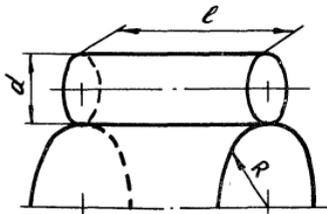
6.5.3. Допускаемое контактное напряжение зависит как от марки материала и твердости поверхностного слоя, так и от шероховатости поверхностей деталей соединения:

Таблица 6.4

Формулы для определения полуосей: a и b и $\cos \zeta$

Контактируемые детали	Эскиз	a и b , мм	$\cos \zeta$
Шар с плоской плитой		$a = 0,0318 \sqrt[3]{Qd}$	0
Шар с тороидальной поверхностью (знак минус берется для охватывающей поверхности радиусом R_2)		$a = 0,108 \sqrt[3]{\frac{Q}{\frac{d}{4} \pm \frac{1}{R_2} - \frac{1}{R_1}}}$ $b = 0,108 \sqrt[3]{\frac{Q}{\frac{d}{4} \pm \frac{1}{R_2} - \frac{1}{R_1}}}$	$\frac{\pm \frac{1}{R_2} + \frac{1}{R_1}}{\frac{4}{d} + \frac{1}{R_2} - \frac{1}{R_1}}$
Шар с охватывающей сферой		$a = b = 0,0856 \sqrt[3]{\frac{Q}{\frac{2}{d} - \frac{1}{R}}}$	0
Бочкообразное тело с охватывающей сферой (знак плюс перед $\frac{1}{R}$ берется при контакте с выпуклой сферой)		$a = 0,108 \sqrt[3]{\frac{Q}{\frac{2}{d} + \frac{1}{r} - \frac{1}{R}}}$ $b = 0,108 \sqrt[3]{\frac{Q}{\frac{2}{d} + \frac{1}{r} - \frac{1}{R}}}$	$\frac{\frac{2}{d} - \frac{1}{r}}{\frac{2}{d} + \frac{1}{r} - \frac{1}{R}}$

Продолжение табл. 6.4

Контактируемые детали	Эскиз	a и b , мм	$\cos \zeta$
Шар с прямолинейным желобом		$a = 0,108 \sqrt[3]{\left(\frac{Q}{\frac{4}{d} - \frac{1}{R_1}}\right)^{1/3}}$ $b = 0,108 \sqrt[3]{\left(\frac{Q}{\frac{4}{d} - \frac{1}{R_1}}\right)^{1/3}}$	$\frac{1}{\frac{4}{d} - \frac{1}{R_1}}$
Цилиндр с плоскостью		$a = l$ $b = 0,0073 \left(\frac{Q}{l d}\right)^{1/2}$	0
Цилиндр с выпуклой (плюс) и охватывающей (минус) цилиндрическими поверхностями		$a = l$ $b = 0,01 \left[\frac{Q}{l \left(\frac{2}{d} \pm \frac{1}{R}\right)} \right]^{1/2}$	0

а) предельные значения контактных напряжений при расчете по Герцу для тел качения и колец, изготовленных на специализированных заводах из сталей, латуни и бронзы с шероховатостью поверхности $\sqrt[0,04]{0,32}$, а также из пластмассы Р-6 с шероховатостью поверхности $\sqrt[0,32]{}$, приведены в табл.6.5.

Таблица 6.5
Допускаемое контактное напряжение

$[G_k]$, кгс/мм ²	при твердости HRC ^{*)}	Рекомендуемый материал
670 520-600 450-520	70 60-65 55-60	Сталь легированная ШХ15, ШХ6, ШХ9, Ш15СГ, 12ХНЗА, 20ХН4А, 38ХМЮА, после цементации, азотирования, цианирования
390-450 320-390	50-55 45-50	Сталь среднеуглеродистая легированная 40Х, 40ХН, 40ХНМА после объёмной закалки или низкоуглеродистая легированная 15Х, 20Х после цементации
250-320 200-250	40-45 35-40 (НВ 320-370)	Сталь среднеуглеродистая с поверхностной закалкой ТВЧ
120-200 60-120	30-35 (НВ 280-320) 25-30 (НВ 255-280)	Сталь среднеуглеродистая нормализованная или улучшенная 40, 45, 50, 40Г, 40Г2
45-110	НВ 130-160	Латунь и бронза
18	НВ 20-30	Пластмасса Р-6

Для случаев линейного контакта величины допускаемых напряжений уменьшаются на 20-25%;

*) Приведенные величины твердости соответствуют РМО 1038-61.

б) предельные значения контактных напряжений для тел качения и колец, изготовленных на неспециализированных заводах с шероховатостью поверхностей $\sqrt{2,5} - \sqrt{1,25}$, в зависимости от твердости поверхностного слоя НВ или HRC, или предела прочности материала при сжатии приведены в табл.6.6.

Таблица 6.6

Допускаемое контактное напряжение

$[G_K], \text{кгс/мм}^2$		при *) твердости	рекомендуемый материал
расчетная формула	величина		
(0,29 - 0,33) НВ или (0,72 - 0,84) G_{BCK}	55-84	НВ \leq 250	Сталь среднеуглеродистая нормализованная или улучшенная 40, 45, 50, 40Г, 40Г2
(0,25 - 0,31) НВ или (0,66 - 0,78) G_{BCK}	66-105	НВ > 250	Сталь среднеуглеродистая нормализованная или улучшенная 40, 45, 50, 40Г, 40Г2
(2,00 - 2,40) HRC	90-132	HRC 45-55	Сталь среднеуглеродистая с поверхностной закалкой ТВЧ
(2,20 - 2,60) HRC	110-146	HRC \geq 50-55	Сталь среднеуглеродистая легированная 40Х, 40ХН, 40ХНМА после объемной закалки или низкоуглеродистая легированная 15Х, 20Х после цементации
(2,40 - 2,90) HRC	145-200	HRC \geq 60	Сталь легированная 12ХНЗА, 20ХН4А, 38ХМЮА после цементации, азотирования, цианирование

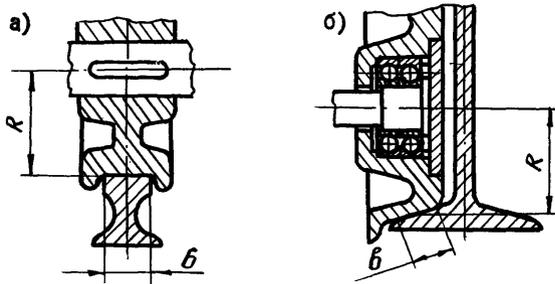
При более грубой шероховатости поверхностей значения снижаются на 5 - 15%.

*) Приведенные величины твердости соответствуют РМ01068-61.

6.6 Ходовые колеса

6.6.1. Расчет ободов ходовых колес производится в зависимости от сочетания их формы с формами головок рельсов:

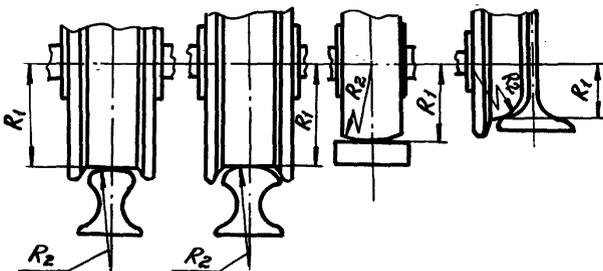
а) с первоначальным линейным контактом (черт.6.6, а и б):



Черт. 6.6

б) с первоначальным точечным контактом (черт.6.7, а, б, в и г)

а) б) в) г)



Черт.6.7.

6.6.2. При линейном контакте расчет контактного напряжения смятия обода колеса проводится в зависимости от способа закрепления колеса на оси:

а) в случае, когда колесо неподвижно закреплено на оси и не может поворачиваться относительно плоскости, перпендикулярной к оси (см. черт. 6.6, а), контактное напряжение определяется по формуле

$$\sigma_k = 0,418 \sqrt{\frac{Q \cdot E_{np}}{B \cdot R}} \leq [\sigma_k], \quad (6.13)$$

где E_{np} - приведенный модуль упругости

$$E_{np} = \frac{2E_1 \cdot E_2}{E_1 + E_2};$$

E_1 и E_2 - модули упругости материала колеса и рельса;

R - радиус колеса;

B - ширина рабочей поверхности обода колеса.

Для стальных колёс $E_{np} = 2,1 \cdot 10^6$ кгс/см²;

формула для определения контактного напряжения примет вид

$$\sigma_k = 600 \sqrt{\frac{Q}{B \cdot R}}; \quad (6.15)$$

б) в случае, когда колесо свободно вращается на оси и может поворачиваться на некоторый угол относительно плоскости, перпендикулярной к оси (см. черт. 6.6, б), то в результате проскальзывания возникает работа сил трения.

Напряжение в этом случае определяется по формуле

$$\sigma_k = 0,342 \sqrt{\frac{Q \cdot E_{np}}{B \cdot R \cdot (0,5 - f \frac{R}{B})}}, \quad (6.16)$$

где f - коэффициент трения поперечного скольжения колеса по рельсу (для стали по стали и чугуна по стали $f = 0,1$).

Для стальных колес

$$\sigma_k = 500 \sqrt{\frac{Q}{BR(0,5-0,1\frac{R}{B})}} \quad (6.17)$$

Для линейного контакта отношение $\frac{R}{B}$ рекомендуется брать не более 3,5. В случае, когда $\frac{R}{B} > 3,5$ расчет напряжения смятия проводить как для точечного контакта.

6.6.3. При точечном контакте напряжение определяется по формуле

$$\sigma_k = m \sqrt[3]{\frac{Q \cdot E_{np}^2}{R^2}} \quad (6.18)$$

где R - наибольший из двух радиусов соприкасающихся поверхностей;

m - коэффициент, зависящий от отношения наименьшего радиуса к наибольшему из двух радиусов соприкасающихся поверхностей, принимается по табл.6.7.

Таблица 6.7.

Коэффициент m

$\frac{R_{min}}{R_{max}}$	1,00	0,90	0,80	0,70	0,60	0,50	0,40	0,30	0,20	0,15	0,10	0,05
m	0,39	0,40	0,42	0,44	0,47	0,49	0,57	0,60	0,72	0,80	0,97	1,28

Для стальных колес

$$\sigma_k = 16500m \sqrt[3]{\frac{Q}{R^2}} \quad (6.19)$$

6.6.4. Допускаемые контактные напряжения смятия с учетом возможности нагружений колес нормальными и осевыми касательными нагрузками приведены в табл.6.8.

Таблица 6.8.

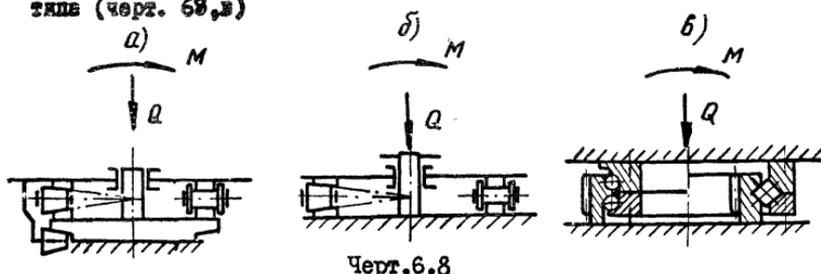
Допускаемые контактные напряжения

$[\sigma_k]$, кгс/мм ²		При твердости поверхности обода НВ ^{*)}	$E_{пр}$, кгс/мм ²	Рекомендуемый материал	
при линейном контакте	при точечном контакте				
45	110	217	$2,10 \cdot 10^4$	Сталь 45	
75	180	300-400		Сталь 75	
55	130	241		Сталь 65Г	
85	220	300-400		Сталь 40ХН	
60	140	269		Сталь 55ЛШ	
85	220	300-400		Сталь 33ХГС-Л	
55	130	255		$1,25 \cdot 10^4$	Чугун СЧ15-32
85	220	300-400			
45	110	217		$1,60 \cdot 10^4$	Чугун СЧ35-56
75	170	300-400			
50	120	202			
80	200	300-400			
25	60	163-229			
35	80	217-272			

*) Приведенные величины твердости соответствуют РМ01068-61.

6.7. Опорно-поворотные устройства

6.7.1. Опорно-поворотные устройства делятся на устройства каткового типа (черт. 6.8, а и б) и устройства подшипникового типа (черт. 6.9, в)



Черт. 6.8

В настоящем подразделе дается определение контактных нагрузок в опорно-поворотных устройствах.

6.7.2. Опорно-поворотные устройства каткового типа делятся на малоопорные и многокатковые:

а) нагрузка на опорный каток или балансиры малоопорного устройства (черт. 6.9), в котором центральная цапфа не передает осевых отрывающих нагрузок (черт. 6.8, а), определяется по формуле

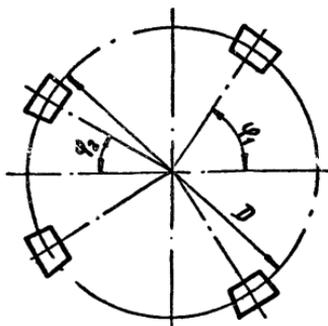
$$\rho = \frac{M}{D(\cos \varphi_1 + \cos \varphi_2)} + \frac{Q \cos \varphi_2}{2(\cos \varphi_1 + \cos \varphi_2)}, \quad (6.20)$$

где M — опрокидывающий момент, действующий в плоскости подвеса груза;

Q — осевая нагрузка;

D — диаметр средней линии качения опорных катков (для захватных приближенно принимается тем же);

φ_1 и φ_2 — угловые координаты катков, отсчитываемые от плоскости подвеса груза.



Черт.6.9

Нагрузка на захватный каток или балансир определяется по формуле

$$\rho' = \left(\frac{M}{D} - \frac{Q \cos \varphi_1}{2} \right) \frac{1}{\cos \varphi_1 + \cos \varphi_2}. \quad (6.21)$$

При одном катке следует принимать $\varphi_2 = 0$.

В случае, если отрывающие нагрузки передаются центральной цапфой (см. черт. 6.8,б), нагрузка на опорный каток и на цапфу определяется соответственно по формулам

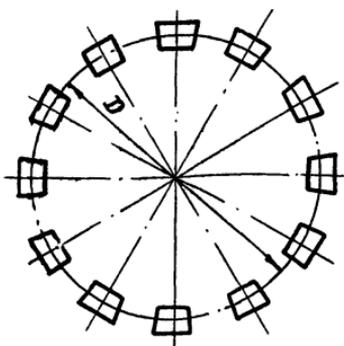
$$\rho = \frac{M}{D \cos \varphi_1}; \quad (6.22)$$

$$\rho' = \frac{2M}{D \cos \varphi_1} - Q; \quad (6.23)$$

б) в многокатковой конструкции (черт.6.10) при соотношении $\frac{2M}{DQ} \leq 0,5$, т.е. в случае, когда удерживающие устройства не нагружены, максимальная нагрузка на каток выражается зависимо - стью

$$\rho = \frac{4M}{D \cdot n} + \frac{Q}{n}, \quad (6.24)$$

где n - количество опорных катков.



Черт. 6.10

При соотношении $\frac{2M}{DQ} > 0,5$ принимается, что вступают в действие цапфа или захватный каток. При передаче отрывающих нагрузок цапфой наибольшая нагрузка на опорный каток определится зависимостью

$$P = \frac{8M}{Dn}, \quad (6.25)$$

а вертикальная нагрузка на цапфу

$$P' = \frac{8M}{Dn} - Q. \quad (6.26)$$

При передаче отрывающих нагрузок двумя захватными катками максимальная нагрузка на опорный каток определяется по формуле

$$P = \frac{2\mathcal{H}M}{nD\left(\frac{\mathcal{H}}{4} + \cos\psi_2\right)} + \frac{2Q\cos\psi_2}{2 + \mathcal{H}\cos\psi_2}, \quad (6.27)$$

при этом нагрузка на захватный каток

$$P' = \frac{M}{D\left(\frac{\mathcal{H}}{4} + \cos\psi_2\right)} - \frac{Q}{2 + \mathcal{H}\cos\psi_2}. \quad (6.28)$$

В случае применения конических катков значения нагрузок P и P' следует умножить на $\frac{1}{\cos\alpha}$, где α - угол контакта между образующей направляющей катка и плоскостью вращения устройства.

Определение расчётных и выбор допустимых контактных напряжений см. в подразделе 6.6

6.7.3. Величина максимальной контактной нагрузки в устройствах подшипникового типа (см. черт. 6.8, в) определяется по формулам:

а) в двухрядном шариковом опорно-поворотном устройстве

$$P = \frac{4,5M}{DZ \sin \alpha} + \frac{Q}{Z \sin \alpha} + \frac{2,5R}{Z \cos \alpha}; \quad (6.29)$$

б) в однорядной конструкции с крестообразно расположенными роликами

$$P = \frac{8M}{DZ \sin \alpha} + \frac{2Q}{Z \sin \alpha} + \frac{5R}{Z \cos \alpha}, \quad (6.30)$$

где Z - число тел качения в одном ряду;

α - угол контакта, образованный направлением реакции тела качения и плоскостью, перпендикулярной к оси вращения;

R - радиальная нагрузка.

Определение расчетных и выбор допускаемых контактных напряжений см. в подразделе 6.5.

7. ТРОСОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

7.1. Общие положения

7.1.1. Одним из видов соединений металлоконструкции, нагруженных растягивающей силой, может быть тросовое соединение, которое состоит из стального каната и концевых элементов.

7.1.2. Концевые крепления канатов по способу заделки делятся на разъемные и неразъемные.

К разъемным концевым соединениям относятся крепления в виде зажимных виштов, скоб, конических гильз и т.д. Существенным недостатком разъемных концевых соединений является трудность предохранения их от расшатывания при динамических нагрузках, громоздкость и неспособность выдерживать большие нагрузки.

Заделка концов канатов в неразъемных соединениях может осуществляться различными способами:

- а) заплетка на коуш (двойное крепление);
- б) гильзо-клиновое соединение (двойное крепление);
- в) обжатие наконечников и гильз (одинарные и двойные крепления);
- г) заливка легкоплавким сплавом в стальной, штампованной или литой втулке (одинарное крепление).

Заделка концевого крепления может быть механической и ручной. При выборе концевого крепления всегда следует отдавать предпочтение механической заделке, как обеспечивающей более постоянное качество и высокую прочность крепления (поэтому предпочтительнее заделки: гильзо-клиновые, обжатие втулкой, заливка).

7.2. Рекомендации по конструированию

7.2.1. Рекомендации по выбору конструкции заделки и ее параметров приведены в табл. 7.1.

7.3. Расчет на прочность канатов

7.3.1. Проверка прочности каната производится по формуле

$$n_k = \frac{S_{\text{разр}} \cdot K_{\text{изг}}}{S_k} \geq [n_k], \quad (7.1.)$$

где $S_{\text{разр}}$ - разрывное усилие каната в целом, принимаемое в соответствии с нормативными документами;

S_k - расчётное усилие в канате;

$[n_k]$ - минимально допустимый коэффициент запаса прочности, определяемый нормативным документом, регламентирующим нормы прочности;

$K_{\text{изг}}$ - коэффициент, учитывающий уменьшение разрывного усилия каната на криволинейном участке;

$K_{\text{изг}} = 1$ - для прямолинейного участка каната;

$$K_{\text{изг}} = 1 - \beta \cdot \frac{\delta}{D} \cdot \frac{E}{\sigma_b}, \quad (7.2.)$$

где β - коэффициент, зависящий от типа каната, значения коэффициента β даны в табл.7.2.;

δ - максимальный диаметр проволоки наружного слоя пряди каната;

σ_b - предел прочности материала проволок каната, принимаемый в соответствии с нормативными документами;

D - диаметр огибаемой канатом поверхности (по средней линии каната);

E - модуль упругости проволоки.

Таблица 7.1

Рекомендации по выбору конструкции заделки, её параметров и прочности

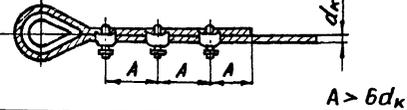
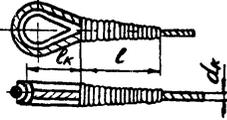
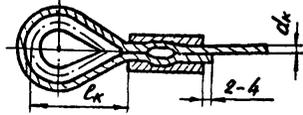
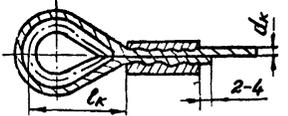
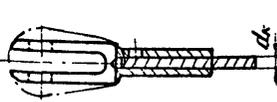
Вид соединения	Способ заделки	Вид крепления	Способ выполнения заделки	Диаметр каната d_k , мм	Коэффициент К	Эскиз	Источник							
Разъемные	Захваты	двойное	крепление винтами	5,0-62,0	$\geq 0,85$		Конструктивные размеры захватов, их количество и места расположения выбираются по ГОСТ 13186-67							
Неразъемные	Заплетка	двойное	ручной	9,1-43,0	$\geq 0,70$		Выбор материала и параметров заплетки, а также типа и размеров коушей производится по ГОСТ 19144-73 и ОСТ 92-0871-72							
				6,3-24,0										
	Обжимные гильзы	Гильзожильной	двойное	механический	6,3-21,5	$\geq 0,90$		Выбор конструкции и размеров гильзы и вкладышей производится по ГОСТ 19144-73						
														
							Продавливание через валок		двойное	механический	6,3-38,0	$\geq 0,90$		Ориентировочные размеры заготовки гильзы определяются расчетом (см. п. 7.5)
														
Залудка втулки легкоплавким металлом	одинарное	механический, частично ручной	7,6-55,0	$\geq 1,00$		Выбор материала, конструкции и размеров втулки производится по ОСТ 92-0872-72								

Таблица 7.2.

Значение коэффициентов β для различных
типов канатов

Тип канатов	ТК	ТК,ТЛК,ЛК-РО, ТЛК-РО	ЛК-0, ТЛК-0, ЛК-3, ЛК-Р
Источник	ГОСТ 3068-74	ГОСТ 3067-74	ГОСТ 2688-69
	ГОСТ 3071-74	ГОСТ 3070-74	ГОСТ 3077-69
		ГОСТ 7668-69	ГОСТ 3081-69
		ГОСТ 7669-69	ГОСТ 3078-69
			ГОСТ 3079-69
			ГОСТ 7665-69
			ГОСТ 7667-69
			ГОСТ 7670-69
			ГОСТ 3062-69
β	0,052	0,075	0,090

7.3.2. При проверке прочности каната, огибаемого вращающийся блок, необходима еще проверка правильности выбора диаметра огибаемого блока. Диаметр блока, при котором обеспечивается заданный срок службы каната (N - полное число перегибов за срок службы каната до браковки по нормам технадзора) определяется по формуле

$$D = AB, \left(d_k + a \frac{S_k}{d_k} \right), \quad (7.3)$$

где

S_k - в кгс; d_k - в мм.
 A, a - коэффициенты, зависящие от числа перегибов каната;
значения коэффициентов приведены в табл.7.3;

B - коэффициент, отражающий влияние условий эксплуатации подъемных устройств и их конструктивные особен-

ности; значения коэффициента приведены в табл.7.4.

П р и м е ч а н и я.

1. Для канатов с металлическим сердечником (7х7 или подобным).
Значение D увеличивается на 15+20%.
2. Для канатов $d_k > 30$ мм диаметр блоков увеличивается на 5%,
для канатов $d_k > 40$ мм - на 10%.
3. Футеровка блоков капроном позволяет уменьшить диаметр
блоков на 15%.
4. Во всех случаях должно быть $D/d_k > 14$ для канатов 6х36 и
 $D/d_k > 20$ для канатов 6х19.

Таблица 7.3.

$N/10^3$	3	5	10	20	30	40	50	60	80	100	120	160
A	2,0	2,5	3,6	5,1	6,2	7,2	8,0	8,8	10,0	11,2	12,3	14,2
α	0,15	0,15	0,16	0,17	0,18	0,18	0,19	0,19	0,20	0,21	0,21	0,22

П р и м е ч а н и е. Значения A в таблице соответствуют применению рациональных конструкций канатов, крестовой свивки, нераскручивающихся, из проволоки марки В. Для канатов односторонней свивки значения A могут быть уменьшены на 15%.

Таблица 7.4.

К р а н ы	B_1
Мостовые краны	1,1-1,3
Башенные краны	1,1-1,3
Железнодорожные краны	1,2-1,4
Автомобильные краны	1,3-1,6
Портальные краны в морских портах	1,4-1,6

7.4. Прочность концевое крепления

7.4.1. Прочность концевое крепления выражается формулой

$$\rho_{\text{разр.}}^k = S_k \cdot K, \quad (7.4.)$$

где $\rho_{\text{разр.}}^k$ - разрывное усилие концевое крепления;

K - коэффициент, показывающий какую часть разрывного усилия каната в целом составляет разрывное усилие концевое крепления; значения коэффициента см. табл. 7.1.

7.5. Определение размеров заготовки обжимной гильзы при двойном закреплении каната

7.5.1. Ориентировочные размеры заготовки гильзы при двойном креплении каната можно определить по формулам:

$$d_r = 1,41 d_k + (2 - 3) \text{ мм} \quad (7.5.)$$

$$D_r = d_r + 2t + \delta_{\text{обж.}} \quad (7.6.)$$

$$L_r = 2,8 \frac{3 S_{\text{разр}}}{19 d_k \cdot \sigma_{\text{сц}}} \quad (7.7.)$$

$$t = 0,11 d_k \quad (7.8.)$$

$$\delta_{\text{обж.}} = 0,45 \frac{d_k}{3} + (3 \div 5) \text{ мм}, \quad (7.9.)$$

где d_r - внутренний диаметр заготовки гильзы; D_r - наружный диаметр заготовки гильзы; $\delta_{\text{обж.}}$ - величина обжатия гильзы;

$\sigma_{\text{сц}}$ - напряжение среза при упругопластическом деформировании для стали 20, из которой изготавливаются гильзы;

$$\sigma_{\text{сц}} = 4,5 - 5 \text{ кгс/мм}^2.$$

 L_r - длина заготовки обжимной гильзы.

7.5.2. Пример определения размеров заготовки гильзы для каната с диаметром $d_K = 43$ мм, разрывное усилие каната в целом

$S_{\text{разр}} = 100000$ кгс

$$d_r = 1,4 \cdot 43 = 61 \text{ мм}$$

$$t = 0,11 \cdot 43 = 5 \text{ мм}$$

$$\delta_{\text{обж}} = 0,45 \frac{43}{3} + 5 = 10 \text{ мм}$$

$$D_r = 61 + 2 \cdot 5 + 11 = 82 \text{ мм}$$

$$L_r = 2,8 \frac{3 \cdot 100000}{19 \cdot 43 \cdot 4,5} = 230 \text{ мм}$$

7.6. Определение размеров заготовки обжимной гильзы при одностороннем креплении.

Ориентировочные размеры наконечника определяются по формуле

$$d_0 = 1,05 d_K \quad (7.10)$$

$$l = \frac{S_K}{\alpha \delta d_0} + 15 \text{ мм} \quad (7.11.)$$

$$D = \sqrt{\frac{D_1^2}{C_0} - \frac{F_K}{0,785 C_0} + d_0^2} \quad (7.12.)$$

$$D_1 = \sqrt{\frac{1,11 S_K}{C_0} + 1,27 F_K} \quad (7.13.)$$

где d_0 - диаметр отверстия наконечника;

D - наружный диаметр наконечника;

l - длина засверловки наконечника;

C_0 - степень обжатия $C_0 = 0,7 - 0,8$;

F_K - живое сечение каната;

α - удельная прочность крепления, значения приведены в табл. 7.5.

Таблица 75.

Удельная прочность крешения

d_k	1,8	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	8,0	9,0	9,5
α	1,75	1,38	2,09		2,57	2,70	2,79	2,92	2,93	3,17	3,23		3,38		3,25

8. КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

8.1. Общие положения

8.1.1. Основные виды клеев, применяемые в отрасли, их основные свойства и рекомендации по выбору клеев для различных склеиваемых материалов приведены в ОСТ 92-0948-74.

8.1.2. Механические свойства клеевых соединений в зависимости от материалов склеиваемых деталей и температуры, при которой испытывалось данное соединение, соответствующие ОСТ 92-0948-74, приведены в приложении 8.

8.1.3. Данные по тепло- и морозостойкости отвержденной клеевой прослойки и величины коэффициента снижения прочности под действием влаги (K_G) в % от σ_g испытанного клея, приведенные в приложении 8, соответствуют нормативным документам, регламентирующим условия поставки клея (см. ссылки в графе "Условия поставки" приложения 8).

8.1.4. Методики расчета клеевых соединений справедливы при условии выполнения технологических процессов склеивания по ОСТ 92-0949-74.

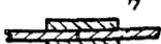
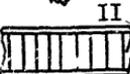
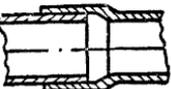
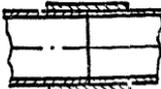
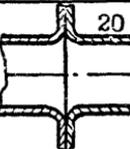
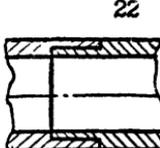
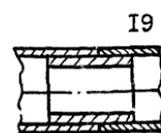
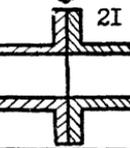
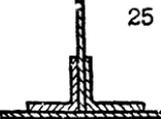
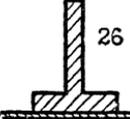
8.1.5. Основные виды клеевых соединений, их наименования и условная нумерация видов соединений, применяемая в методиках расчета клеевых соединений приведены в табл.8.1.

8.2. Рекомендации по конструированию

8.2.1. Клеевые соединения рекомендуется применять в тех случаях, когда необходимо осуществить соединение разнородных материалов, обеспечить равномерность распределения напряжений, повысить вибростойкость соединения, соединить тонкие металлические листы, исключая необходимость сверления отверстий под болты и заклепки.

8.2.2. Наиболее рациональным видом клеевого соединения является такое, при котором клеевой шов воспринимает напряжения сдвига.

Таблица 8.1

ВИД СОЕДИНЕН.		внахлестку	с накладкой	встык	врезные
ТИП СОЕДИНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ	ПЛОСКОСТНЫЕ				
					
					
					
	ТРУБНЫЕ				
					
					
					
	ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ				
					

Примечание.

1-простая нахлестка; 2-нахлестка со скошенными кромками; 3-нахлестка с подсечкой; 4-врезная нахлестка; 5-односторонняя накладка; 6-накладка со скошенными кромками; 7-двусторонняя накладка; 8-двухсторонняя накладка со скошенными кромками; 9-встык с отбортовкой; 10-встык с двойной отбортовкой; 11-соединение сот и обшивки; 12-усовое соединение; 13-шпиковое соединение; 14,15-щипцевые соединения; 16-соединение с развальцовкой; 17-соединение вала со ступицей; 18-внешняя муфта; 19-внутренняя муфта; 20,21-фланцевые соединения; 22-врезное соединение труб; 23,24,25,26,27-соединения обшивок с элементами каркаса; 28-соединение шпонок с валом.

8.2.3. Прочность при сдвиге клеевого соединения повышается, если кромки скрепляемых элементов скошены. Наибольшей прочностью обладает соединение путем двойной накладки со скошенными кромками.

8.2.4. Использовать клеевое соединение для деталей, работающих на отрыв, не рекомендуется. Особенно нежелательной является работа клеевого соединения на неравномерный отрыв. В случае необходимости применения клеевых соединений, испытывающих неравномерный отрыв, следует концы клеевых швов закреплять заклепками, болтами, точечной или роликовой сваркой для повышения сопротивления шва отдирающим усилиям.

8.2.5. Присоединение клеевым швом жестких элементов к тонким листам, не подкрепленным ребрами жесткости или диафрагмами, при действии отрывающей нагрузки нежелательно.

8.2.6. При склеивании тонких листов из алюминиевого сплава, длину нахлестки (накладки) необходимо ограничивать: до 30 мм при толщине листа менее 0,5 мм, до 40 мм при толщине листа до I мм, до 50 мм при толщине листа до I,5 мм. Для более толстых листов из стали и алюминиевых сплавов длину нахлестки (накладки) делать более 80-100 мм не рекомендуется.

8.2.7. Зазор между склеиваемыми поверхностями, прижатыми друг к другу до склейки, не должен превышать 0,1 мм.

8.2.8. Конструкция клеевого соединения должна обеспечивать возможность свободного двухстороннего подхода к местам расположения клеевых швов.

8.2.9. Применение клеевых соединений в элементах конструкции двойной кривизны нежелательно, т.к. требует применения специальной дорогостоящей оснастки.

8.2.10. Число типов клеев, применяемых в одной конструкции должно быть минимальным.

8.3. Расчёт клеевых соединений на прочность при сдвиге.

8.3.1. Методика расчёта клеевых соединений на сдвиг дана для всех типов соединений деталей (см. табл. 8.1) кроме соединений встык и соединений элементов конструкций (тип с 23 по 28), которые обычно на сдвиг не рассчитываются.

При составлении методики расчёта введены допущения:

- прочность соединения не зависит от толщины клеевой прослойки;
 - на соединение не действуют изгибающие моменты;
 - касательные напряжения постоянны по всей толщине клеевого шва.
- 8.3.2. Расчёт на прочность при сдвиге производится по формуле

$$\frac{\tau_{\delta}}{\tau} \cdot m \geq [n], \quad (8.1.)$$

где τ_{δ} - предел прочности клеевого соединения при сдвиге (п. 8.3.3.)

- $\tau = \frac{P}{F}$ - напряжение, действующее в клеевом соединении;
- $m = \sqrt{\frac{\sigma_{T1} \cdot \sigma_{T2}}{\sigma_{\delta 1} \cdot \sigma_{\delta 2}}}$ - коэффициент, учитывающий, что допустимый запас прочности $[n]$ конструкции определяется не по пределу прочности, а по пределу текучести соединяемых материалов;
- P - нагрузка на соединение;
- F - площадь склейки (для соединения с накладкой и врезных соединений учитывается общая площадь склейки);
- $\sigma_{T1}, \sigma_{T2}, \sigma_{\delta 1}, \sigma_{\delta 2}$ - соответственно величины пределов текучести и пределов прочности двух склеиваемых материалов.

8.3.3. Величина предела прочности при сдвиге клеевого соединения (τ_{δ}) зависит от марки клея, материалов склеиваемых деталей, технологии склеивания и подготовки поверхностей под склейку, температуры, влажности и радиактивности среды, в которой работает данное соединение.

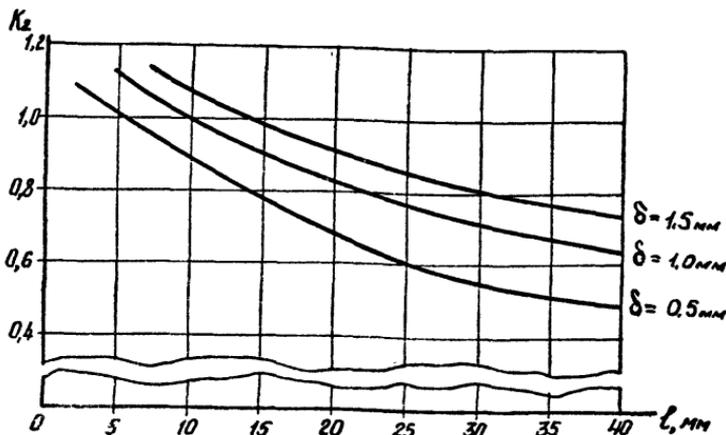
Для каждого конкретного соединения величина τ_6 определяется по формуле

$$\tau_6 = \tau_6^0 \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot K_3, \quad (8.2)$$

где τ_6^0 - значение предела прочности при сдвиге для данного клея и известных склеиваемых материалов, определяемое по результатам испытаний образцов - свидетелей в соответствии с ГОСТ 14759-69. Значение τ_6^0 выбирается по приложению 8, в зависимости от температуры окружающей соединяемой среды. В случае отсутствия данных о прочности применяемого в конструкции клея или данных о прочности клевого соединения применяемых в конструкции материалов необходимо провести испытания образцов-свидетелей по методике ГОСТ 14759-69;

$K_1 = 0,9$ для соединений листов } коэффициент изменения
 $K_1 = 1,0$ для соединений труб } - предела прочности при сдвиге;

K_2 - коэффициент изменения величины предела прочности соединения при сдвиге в зависимости от длины нахлёстки и минимальной толщины склеиваемых материалов. Значение коэффициента K_2 определяется по графику (черт. 8.1);



Черт. 8.1

K_3 - коэффициент, учитывающий вид конструкции соединения. Значения коэффициента K_3 для различных соединений приведены в табл. 8.2. Порядковый номер типа соединения указан в пояснениях к табл. 8.1.

Значения коэффициента K_3

Таблица 8.2.

Тип соединения	соединения внахлестку				соединения с накладкой			
	1	2	3	4	5	6	7	8
K_3	1,00	1,25	1,50	1,55	1,05	1,25	0,75	0,94

Продолжение

Тип соединения	врезные соединения				соединение трубных деталей				
	12	13	14	15	16	17	18	19	22
K_3	1,63	0,90	0,95	0,95	1,00	1,05	1,05	1,05	1,55

Примечание. Для остальных типов соединений (см. табл. 8.1) расчет на сдвиг обычно не проводится.

8.3.4. При расчете на прочность клеевых соединений необходимо учитывать снижение прочности соединения при длительной выдержке соединения под нагрузкой или без нагрузки. Допустимые значения напряжений (σ_c^0 и σ_f^0) умножаются на коэффициент

снижения прочности $K_{вр}$, который указан в приложении 8. Значение коэффициента снижения прочности $K_{вр}$, приведенное в приложении 8, дано для соединений, хранящихся в течение 1000 часов.

8.4. Расчет клеевых соединений на прочность при отрыве

8.4.1. При работе клеевого соединения на отрыв различают три варианта напряженного состояния:

а) равномерный отрыв - напряжения, перпендикулярные плоскости склейки, равномерно распределены по всей площади склеивания;

б) неравномерный отрыв - напряжения, перпендикулярные плоскости склейки, распределены неравномерно по всей (или по большей части) площади склеивания;

в) расслаивание (раздирание, отдиранье) - напряжения, перпендикулярные плоскости склейки, сконцентрированы около зоны приложения нагрузки (линия кромки клеевого шва).

8.4.2. Расчет клеевых соединений на прочность при равномерном отрыве производится по формуле

$$\frac{\sigma_g^0}{\sigma} \cdot m \geq [n], \quad (8.3)$$

где σ_g^0 - предел прочности клеевого шва при отрыве для данного клея и известных склеиваемых материалов. Значение σ_g^0 находится по приложению 8 в зависимости от температуры окружающей соединяемые среды. В случае отсутствия данных о прочности клеевого соединения применяемых в конструкции материалов необходимо провести испытания образцов по методике ГОСТ 14760-69;

m - коэффициент (см. п. 8.3.2);

σ - действующее в соединении нормальное напряжение.

8.4.3. Расчет клеевых соединений на прочность при неравномерном отрыве производится по формуле

$$\frac{\sigma_b}{\sigma_{\max}} \cdot m \geq [n], \quad (8.4)$$

где σ_b - предел прочности клеевого шва при отрыве, (см. п. 8.4.1.);

m - коэффициент (см. п. 8.3.2.);

σ_{\max} - максимальное значение напряжений, действующих в клеевом шве.

Значение σ_{\max} определяется в каждом конкретном случае конструктивного решения клеевой конструкции экспериментально в зависимости от характера распределения напряжений в клеевом шве.

8.4.4. Расчет клеевых соединений на прочность при расслаивании производится по формуле

$$\frac{q_b}{q} \cdot m \geq [n], \quad (8.5)$$

где q_b - погонная разрушающая нагрузка при расслаивании (см. прилож. 8);

m - коэффициент (см. п. 8.3.2.);

q - действующая на соединении } погонная нагрузка.

Приведенные в приложении 8 значения погонной разрушающей нагрузки получены при расслаивании тонких (до 0,2мм) листовых деталей. При отсутствии данных о прочности используемых в кон-

струкции материалов и клеев при расслаивании, необходимо провести экспериментальное определение погонной разрушающей нагрузки.

9. РАСЧЕТ НА ВЫНОСЛИВОСТЬ

9.1. Общие положения

9.1.1. Конструкции, воспринимающие многократнодействующие, вибрационные и другого вида переменные нагрузки, которые могут привести к усталостному разрушению, необходимо рассчитывать на выносливость и проектировать их с применением таких решений, которые не вызывают значительной концентрации напряжений.

9.1.2. Расчет на выносливость производить не требуется:

а) если число циклов нагружения N не превышает 10^5 ; в ответственных конструкциях отдельные элементы их в местах концентрации напряжений не требуется проверять на выносливость, если число циклов нагружения не превышает значения, указанные табл. 9.1;

б) если коэффициент асимметрии цикла N превышает значения, указанные в табл. 9.1.

Таблица 9.1

Эффективный коэффициент концентрации напряжений β	1	2	3	4
Коэффициент асимметрии цикла $\lambda = \frac{\sigma_{\min}}{\sigma_{\max}}$	0,5	0,7	0,8	0,9
Число циклов нагружения в 10^4	-	3,0	1,5	1,0

9.1.3. Режимы нагружения переменными нагрузками могут быть двух видов: стационарные и нестационарные.

При стационарном режиме все циклы нагружения одинаковы по величине наибольших и наименьших напряжений.

При нестационарном режиме циклы нагружения могут различаться между собой как величиной максимальных напряжений, так и коэффициентами асимметрии цикла.

В дальнейшем рассматриваются стационарный режим и нестационарный режим с двумя различными степенями нагружения (двухступенчатый режим).

9.2. Стационарный режим нагружения

9.2.1. Запас выносливости при стационарном режиме нагружения определяется по формуле

$$n_b = \frac{\alpha \sigma_{z\beta}}{\sigma} \geq [n_b], \quad (9.1)$$

где $\sigma_{z\beta}$ - предел выносливости на базе $2 \cdot 10^6$ циклов нагружения при коэффициенте асимметрии цикла γ и эффективном коэффициенте концентрации β определяется в подразделе 9.3;

α - коэффициент, учитывающий количество циклов нагружения, определяется в п.9.2.2 ;

σ - максимальное расчетное напряжение, определяемое согласно указаниям ОСТ 92-8581-74 и настоящего стандарта;

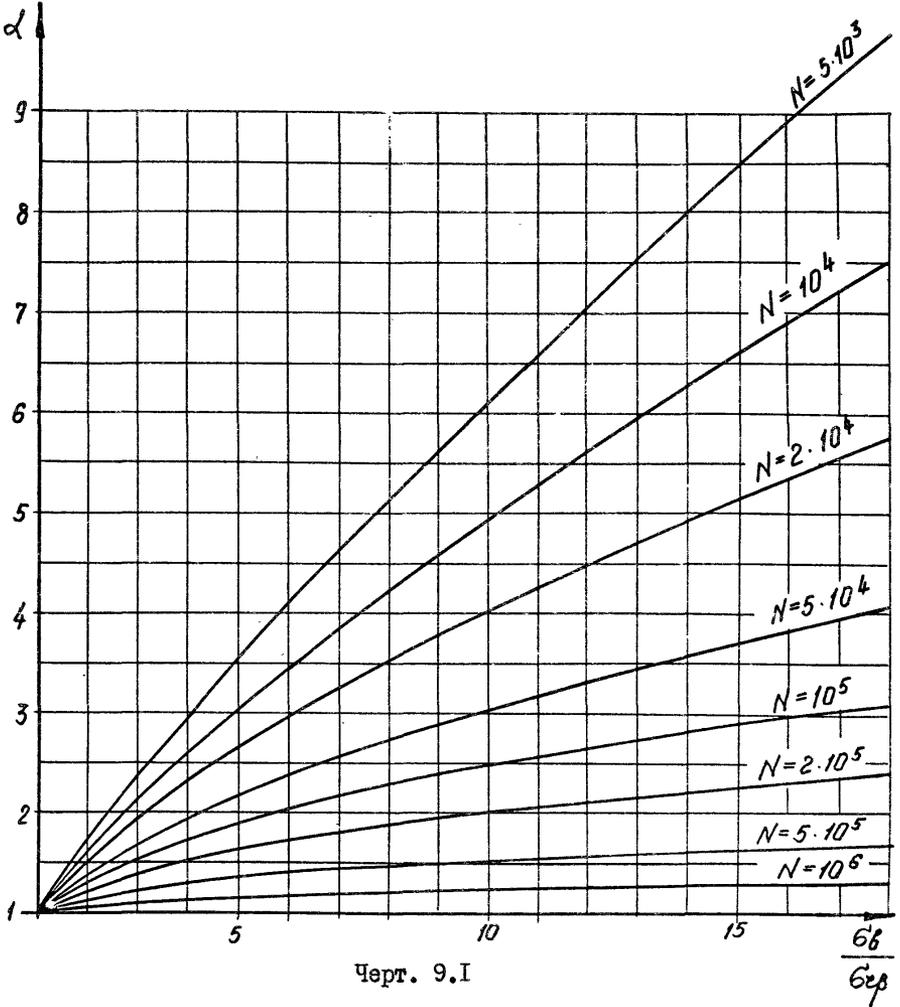
$[n_b]$ - допустимый коэффициент запаса выносливости, принимаемый по ГОСТ В 17418-72.

9.2.2. Коэффициент α определяется:

а) для конструкций из стали:

- при $N \geq 2 \cdot 10^6$ $\alpha = 1$,
- при $N < 2 \cdot 10^6$ по графикам черт.9.1;

Значение коэффициента α
 для стальных конструкций



б) для конструкций из алюминиевых сплавов по табл.9.2.

Таблица 9.2

Значение коэффициента α для конструкций
из алюминиевых сплавов

Тип соединения (см. схемы в приложении IO)	Количество циклов нагружения в 10^5							
	0,1	0,3	0,5	1,0	2,0	3,0	5,0	10,0
1,2	1,4	1,15	1,10	1,05	1,0	0,98	0,96	0,94
3, 4, 5, 6, 7	1,6	1,20	1,15	1,10	1,0	0,96	0,94	0,92
8, 9	1,7	1,25	1,20	1,15	1,0	0,95	0,93	0,90

9.3. Предел выносливости.

9.3.1. Предел выносливости определяется в зависимости от вида материала конструкции и от типа применяемых в конструкции соединений с учетом концентрации напряжений, асимметрии цикла нагружения и количества циклов.

9.3.2. Для конструкций из стали предел выносливости определяется по формуле

$$\sigma_{z\beta} = \gamma \sigma_T \quad (9.2)$$

При определении коэффициента γ различают три группы сталей:

I группа - малоуглеродистые стали

$$\frac{\sigma_T}{\sigma_B} \leq 0,65$$

$$\text{и } \sigma_B < 5000 \text{ кгс/см}^2.$$

II группа - низколегированные стали

$$0,65 < \frac{\sigma_T}{\sigma_B} < 0,75,$$

$$\sigma_B < 6000 \text{ кс/см}^2;$$

III группа - термически обработанные легированные стали

$$0,75 < \frac{\sigma_T}{\sigma_B} \leq 0,85$$

$$6000 < \sigma_B < 14000 \text{ кс/см}^2.$$

Применение сталей с отношением $\frac{\sigma_T}{\sigma_B} > 0,85$ в конструкциях, работающих на выносливость, не рекомендуется.

9.3.3. Коэффициент γ определяется по формуле

$$\gamma = \frac{1}{(a\beta \pm b) - (a\beta \mp b)\zeta} \approx 1, \quad (9.3)$$

где β - эффективный коэффициент концентрации напряжений, определяемый по указанию п.9.3.4.;

a и b - коэффициенты, определяемые по указанию п.9.3.5.;

ζ - коэффициент асимметрии цикла

$$\zeta = \frac{\sigma_{\min}}{\sigma_{\max}},$$

σ_{\min} и σ_{\max} - наименьшее и наибольшее по абсолютной величине напряжения в рассматриваемом сечении, вычисленное (каждое со своим знаком) без учета случайных нагрузок.

Верхние знаки в знаменателе формулы (9.3) принимаются в случае, когда наибольшее по абсолютной величине напряжение является растягивающим; нижние знаки в противоположном случае.

9.3.4. Эффективный коэффициент концентрации β выбирается:

а) для сталей I и II группы из табл. I приложения 9,

б) для сталей III группы по формуле

$$\beta_3 = 1 + 1,5 (\beta_2 - 1), \quad (9.4)$$

где β_2 - эффективный коэффициент концентрации для стали II группы;

в) для стыкового соединения, выполненного контактной сваркой, из табл.2 приложения 9 ;

г) для точечных сварных соединений при работе точек на срез в табл.3 приложения 9 ;

д) для соединений роликовой сваркой в табл.4 приложения 9.

9.3.5. Коэффициенты a и b в формуле (9.3) берутся по табл.9.3 или вычисляются по формулам:

$$\left. \begin{aligned} a &= \frac{\sigma_T}{2\sigma_{-1}} ; \\ b &= \frac{\sigma_T}{2\sigma_b} , \end{aligned} \right\} \quad (9.5)$$

где σ_{-1} - предел выносливости при симметричном цикле переменных напряжений и при отсутствии концентрации напряжений.

Таблица 9.3

Группа стали	a	b
I	0,90	0,30
II	0,95	0,35
III	1,10	0,40

9.3.6. Для алюминиевых конструкционных сплавов (АМг-М, АМг6-М, Д16Т, АД33Т1, АВ-Т1, АМг61-М, В92-Т) предел выносливости определяется по формуле

$$\sigma_{z\beta} = \frac{1000}{\alpha - \beta z}, \quad (9.6)$$

где α и β - коэффициенты, принимаемые по приложению 10 в зависимости от типа конструкции и соединения;

$z = \frac{\sigma_{min}}{\sigma_{max}}$ - коэффициент асимметрии цикла.

9.3.7. Для клеевых соединений предел выносливости при сдвиге определяется экспериментально. Для сплава Д16 его значение приведено в приложении 11.

9.4. Двухступенчатый режим нагружения

9.4.1. При двухступенчатом режиме нагружения принимаем, что действуют последовательно в первой ступени максимальное напряжение σ_1 количеством циклов N_1 и во второй ступени максимальное напряжение σ_2 количеством циклов N_2 . В качестве первой ступени может быть выбрана любая из ступеней нагружения. Когда напряжения первой и второй ступеней имеют одинаковый коэффициент асимметрии цикла, запас выносливости вычисляется по формулам, приведенным в табл. 9.4, и расчетным будет меньший из двух, для первой или второй ступени.

Коэффициент снижения предела выносливости k_1 (k_2) после нагружения напряжениями σ_2 (σ_1) в количестве N_2 (N_1) циклов определяется из графиков приложения 12 или по формуле

$$k_1 = \sqrt[m]{1 - \frac{N_2}{2 \cdot 10^6} \left(\frac{\sigma_2}{\sigma_{z\beta}} \right)^m}, \quad (9.7)$$

где m - показатель степени, определяемый по табл. 9.5.

9.4.2. В случае, если ступени имеют разные коэффициенты асимметрии цикла, то запас выносливости определяется по формулам табл. 9.4, но коэффициент k_1 определяется по графикам приложения 12 в зависимости от числа циклов N_2 , отношений $\frac{\sigma_{z2}}{\sigma_{z1}}$ и $\frac{\sigma_2}{\sigma_1}$,

Таблица 9.4

Определение запаса выносливости при
двухступенчатом режиме нагружения

Максимальные напряжения		Запас выносливости	
первой ступени σ_1	второй ступени σ_2	первой ступени	второй ступени
$< \sigma_{z\beta}$	$< \sigma_{z\beta}$	$\frac{\alpha_1 \sigma_{z\beta}}{\sigma_1}$	$\frac{\alpha_2 \sigma_{z\beta}}{\sigma_2}$
$< \sigma_{z\beta}$	$> \sigma_{z\beta}$	$\frac{\eta_1 \alpha_1 \sigma_{z\beta}}{\sigma_1}$	$\frac{\alpha_2 \sigma_{z\beta}}{\sigma_2}$
$> \sigma_{z\beta}$	$> \sigma_{z\beta}$	$\frac{\alpha_1 \eta_1 \sigma_{z\beta}}{\sigma_1}$	$\frac{\alpha_2 \eta_2 \sigma_{z\beta}}{\sigma_2}$

Примечания:

1. α_1 (α_2) берется для стали из графика на черт. 9.1, а для алюминиевых сплавов из табл. 9.2 для числа циклов N_1 (N_2) и отношения $\frac{\eta_1 \sigma_{z\beta}}{\sigma_1}$ ($\frac{\eta_2 \sigma_{z\beta}}{\sigma_2}$).

2. Проверка по формулам последней строки производится лишь при условии $N_1 + N_2 < 2 \cdot 10^6$, в противном случае выносливость не обеспечена.

Таблица 9.5

Показатель степени m

$\sigma_s/\sigma_{z\beta}$	2	3	4	5	6
m	10,96	6,92	5,48	4,72	4,24
Продолжение табл. 9.5					
$\sigma_s/\sigma_{z\beta}$	8	10	12	15	18
m	3,65	3,30	3,06	2,81	2,63

а β_2 - в зависимости от N_1 , отношений $\frac{\sigma_{з1}}{\sigma_{\delta}}$ и $\frac{\sigma_{\delta}}{\sigma_{z2\beta}}$.

Эквивалентное напряжение второй ступени определяется по формуле

$$\sigma_{з2} = \sigma_{z2\beta} \cdot \alpha, \quad (9.8)$$

где $\sigma_{z1\beta}$ - предел выносливости первой ступени с коэффициентом асимметрии цикла ζ_1 ;

α - коэффициент, определяемый по таблицам приложения I3 или по формуле

$$\alpha = \left(\frac{\sigma_{з2}}{\sigma_{z2\beta}} \right)^{\frac{\lg \frac{\sigma_{\delta}}{\sigma_{z1\beta}}}{\lg \frac{\sigma_{\delta}}{\sigma_{z2\beta}}}}, \quad (9.9)$$

$\sigma_{z2\beta}$ - предел выносливости второй ступени с коэффициентом асимметрии цикла ζ_2 .

Эквивалентное напряжение первой ступени $\sigma_{з1}$ определяется аналогично $\sigma_{з2}$ по формуле (9.8)

$$\sigma_{з1} = \sigma_{z2\beta} \cdot \alpha$$

и α по таблицам приложения I3 или по формуле (9.9)

$$\alpha = \left(\frac{\sigma_{з1}}{\sigma_{z1\beta}} \right)^{\frac{\lg \frac{\sigma_{\delta}}{\sigma_{z2\beta}}}{\lg \frac{\sigma_{\delta}}{\sigma_{z1\beta}}}}.$$

ПРИЛОЖЕНИЕ I

УСЛОВНЫЕ БУКВЕННЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Наименование величины	Обозначение, размерность	
I. Геометрические величины		
Длина.....	l	см
Высота сечения.....	h	см
Ширина сечения.....	b	см
Толщина стенки, пояса.....	$\delta, \delta_{ст}, \delta_n$	см
Диаметр.....	D	см
Радиус.....	R	см
Площадь сечения.....	F	см ²
Момент сопротивления при изгибе.....	W	см ³
Осевой момент инерции сечения.....	J	см ⁴
2. Силовые факторы		
Продольная сила.....	N	кгс
Поперечная сила.....	Q	кгс
Распределенная нагрузка.....	q	кгс/см
Изгибающий момент.....	M	кгс. см
Крутящий момент.....	M_k	кгс. см

Наименование величины	Обозначение, размерность,
3. Упругие и прочностные характеристики	
Модуль упругости.....	E кгс/см ²
Модуль сдвига.....	G кгс/см ²
Предел текучести.....	σ_T кгс/см ²
Предел временного сопротивления..	σ_B кгс/см ²
Нормальное напряжение.....	σ кгс/см ²
Касательное напряжение.....	τ кгс/см ²
Контактное напряжение.....	σ_k кгс/см ²
Удельное давление.....	p кгс/см ²
Коэффициент запаса прочности.....	n
Коэффициент запаса выносливости...	n_s

П р и м е ч а н и е. В тех случаях, когда указанные величины являются нормируемыми, они заключаются в квадратные скобки (например, $[n]$, $[p]$, $[\sigma]$).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

КОЭФФИЦИЕНТ K_T ДЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ,
ВЫПОЛНЕННЫХ СВАРКОЙ ПЛАВЛЕНИЕМ

Таблица 1

Коэффициент K_T для сталей

Марка металла	Толщина, мм	Состояние металла до сварки	Способ сварки (электрод или присадочная проволока)	K_T
Ст.3, 10 20, 25Л	—	Нормализованное	РЭ (УОНИ 13/45)	1,00
			УП (Св-08Г2С, Св-08Г2С)	
			А (Св-08А, Св-08АА)	0,90
			ИНУП (Св-08Г2С)	
			Г ^ж) (Св-12ГС)	
30Л, 35Л	—		РЭ (УОНИ 13/45)	0,85
			А (Св-08А, Св-08АА)	0,90
			УП (Св-08Г2С)	1,00
45Л	—		РЭ (УОНИ 13/55)	0,90
			А (Св-18ХМА)	
			А (Св-08А, Св-08АА)	0,80
09Г2С	—		УП (Св-08Г2С)	1,00
			РЭ (УОНИ 13/45)	0,90
			А (Св-08ГА)	
10ХСНД	—		УП (Св-08Г2С)	1,00
		РЭ (УОНИ 13/45)	0,80	
		РЭ (УОНИ 13/55)	0,90	
		А (Св-08А, Св-18ХМА)	1,00	
УП (Св-08Г2С)				
20Х	до 15мм	Термообработанное $C_6 = 80 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (УОНИ 13/45)	0,50
		А (Св-08А, Св-08АА)	0,80	
		А (Св-18ХМА)	0,90	

*) Здесь и далее знаком Г обозначена газовая сварка.

Продолжение табл. I

Марка металла	Толщина, мм	Состояние металла до сварки	Способ сварки (электрод или присадочная проволока)	K_T
40X ^ж)	до 25мм	Термообработанное $\sigma_{\theta} = 100 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (УОНИ 13/55)	0,50
			А (СВ-08А, СВ-08АА)	0,70
			А (СВ-18ХМА)	0,90
12Х13 ^ж)	—	Термообработанное $\sigma_{\theta} = 66 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (ЛМ3-1)	0,90
			ИП (СВ-12Х13)	
			УП (СВ-12Х13)	0,80
14Х17Н2 ^ж)	—	Термообработанное $\sigma_{\theta} = 110 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (ЦД-11)	0,50
			УП (СВ-06Х19Н9Т, СВ-07Х19Н10Б)	
			УП (СВ-06Х14)	0,60
			ИП (СВ-06Х19Н9Т, СВ-07Х19Н10Б)	0,90
12Х18Н10Т ^ж) 08Х18Н10Т	—	Термообработанное $\sigma_{\theta} = 52 - 55 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (ЦД-11)	1,00
			УП (СВ-07Х19Н10Б, СВ-06Х19Н9Т)	
			А (СВ-05Х20Н9ФБС, СВ-04Х19Н9)	0,90
			ИП (СВ-07Х19Н10Б, СВ-06Х19Н9Т)	0,70
15Х18Н12С4Т0	—	Термообработанное $\sigma_{\theta} = 70 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (03Д-8)	0,75
			ИП (15Х18Н12С4Т0)	0,90
			УП (15Х18Н12С4Т0)	1,00

ж) После сварки рекомендуется термообработка.

Продолжение табл. I

Марка металла		Толщина, мм	Состояние металла до сварки	Способ сварки (электрод или присадочная проволока)	K_T
I2X2HBF [*] 23X2HBF [*]		до 4мм	Термообработанное $\sigma_{\sigma} = 100 - 120 \text{ кгс/мм}^2$	РЭ (НИАТ-5)	0,50
				РИП(Св-IOXI6H25M6)	
				РЭ (ЮНИ I3/85)	0,85
				РЭ (ВИО-6)	0,95
				ИП (Св-I8XMA)	
				А (Св-I8XMA)	
				УЦ (Св-IOГ2)	
Г (Св-I8XMA)	0,90				
08X18H10T	ст.3 20	-	-	РЭ (03Л-6-Р, ЭА-395/9)	1,40
	IOXCHД			1,00	
	I5X18H12C4T			РЭ (ЦЛ-II)	0,80
IOXCHД	08ГДФЛ	-	-	РЭ (ЮНИ I3/45)	0,90
				РЭ (ЮНИ I3/55)	1,10
	I2ДН2ФЛ	-	-	РЭ (ЮНИ I3/45)	0,80
				РЭ (ЮНИ I3/55)	0,90
08ГДФЛ	-	-	РЭ (ЮНИ I3/45)	0,90	
			РЭ (ЮНИ I3/55)	1,00	
I2ДН2ФЛ	-	-	РЭ (ЮНИ I3/55)	0,80	

*) Для термообработанных после сварки соединений коэффициент

$$K_T = 0,95$$

Таблица 2

Коэффициент K_T для цветных металлов и сплавов

Марка металла	Толщина, мм	Состояние металла до сварки	Способ сварки	Термообработка после сварки	K_T
АД1	0,8-1,5	Отожженное	РИИп	Без термообработки	0,55
			ИИп		0,80
Аиц АицА	1-6	Отожженное	ИИп	Без термообработки	0,85
	0,8-4,0	Полунагартованное			0,60
Аиц АицА	1-3	Отожженное	ИИп	Без термообработки	0,90
АицЗ	0,5-4,5	Отожженное	ИИп	Без термообработки	0,95
Аиц6	0,5-10,0	Отожженное	РИИп ИИп	Без термообработки	1,0
		Полунагартованное			0,90
		Нагартованное			0,80
Д20	0,5-10,0	Закаленное	ИИп	Искусственное старение	0,70
				Закалка и искусственное старение	1,00
	2-15	Закаленное и искусственно состаренное		Без термообработки	0,60
				Закалка и искусственное старение	0,90
АД31, АД33	—	Закаленное и естественно (искусственно) состаренное	ИИп	Без термообработки	0,70
				Закалка и искусственное старение	0,95
АД33	—	Отожженное	ИИп	Без термообработки	1,00

Продолжение табл. 2

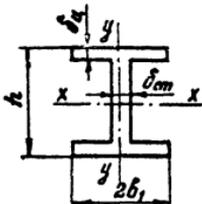
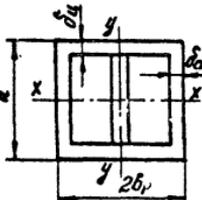
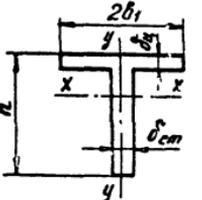
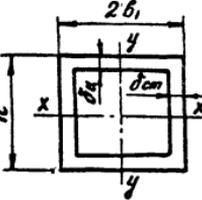
Марка металла	Толщина, мм	Состояние металла до сварки	Способ сварки	Термообработка после сварки	K_T
B92 B92A	I-10	Закаленное и естественно состаренное	ИИп	Естественное старение	0,80
MA8	-	Отожненное	РИИп ИИп	Без термообработки	0,60
OT4	0,8-5	Отожненное и травленное	ИИп	Без термообработки	0,95
BT5, BT5-I	0,8-10	Отожненное и травленное	МИп	Без термообработки	1,00
BT6	0,8-10	Отожненное и травленное	РИИп ИИп	Без термообработки	0,90

Примечание. Для титановых сплавов OT4, BT5, BT5-I, BT6, после сварки рекомендуется отжиг.

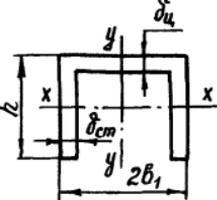
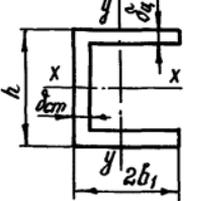
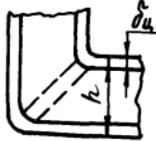
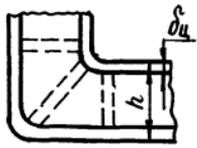
К РАСЧЕТУ СВАРНЫХ ШВОВ ВО ВХОДЯЩИХ УГЛАХ БАЛОК

Коэффициенты $K_{ц}$ и $K_{шв}$
для расчёта напряжений в сварных швах.

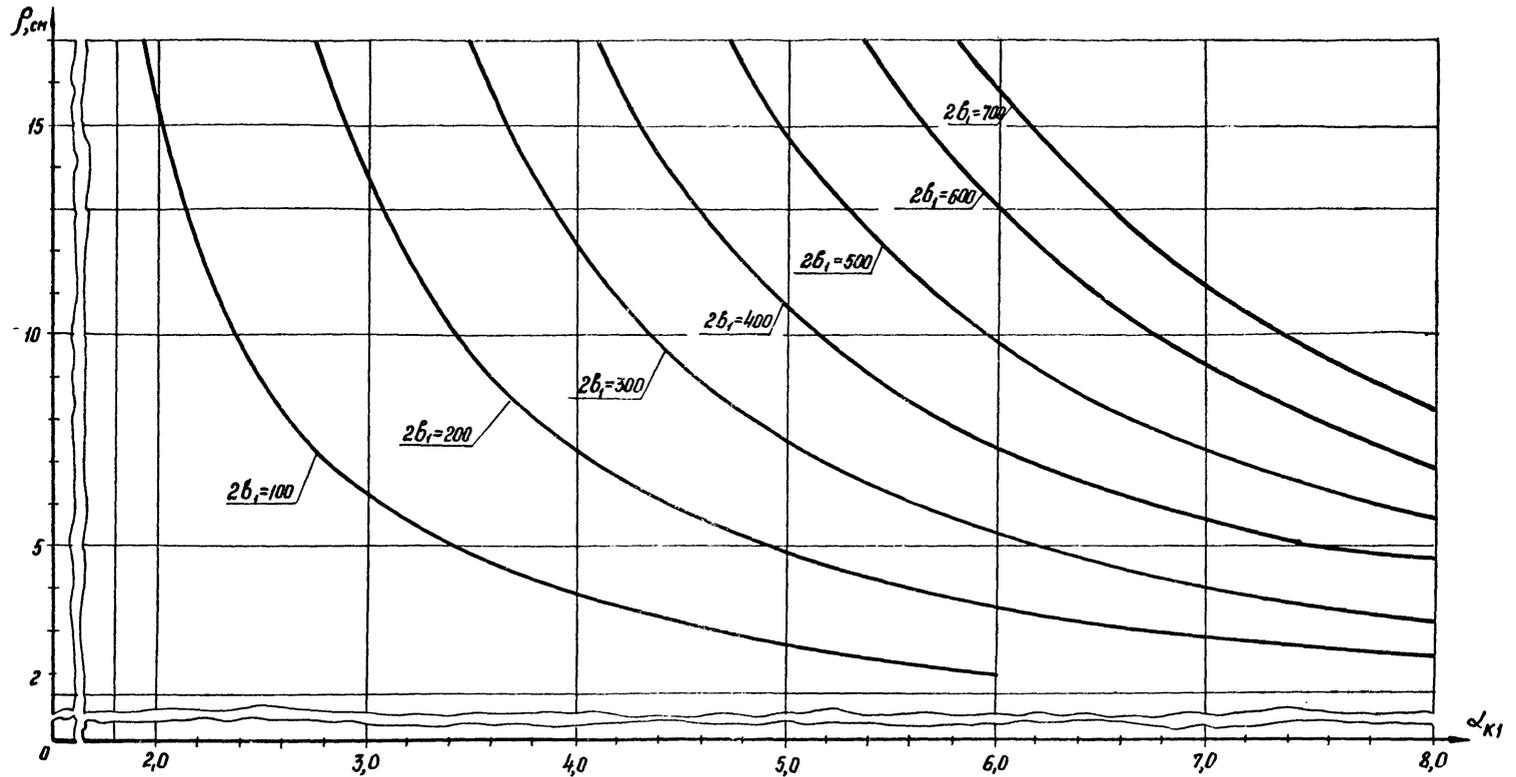
Таблица I

Сечение А-А (черт. 2.12)	$K_{ц}$	$K_{шв}$
	$\frac{1}{K} \cdot \frac{sh 2kb_1 + sln 2kb_1}{2 + ch 2kb_1 + cos 2kb_1};$ <p style="text-align: center;">при $kb_1 \geq 3$</p> $\frac{1}{kb_1}; \quad K = \frac{1,285}{\sqrt{\rho \delta_{ц}}}$	$\frac{2\delta_{ц}}{kr} \cdot \frac{1}{\tau \beta h_{ш}}$
	$\frac{3}{2kb_1} \left[i + \frac{1}{(kb_1)^2} \right];$ <p style="text-align: center;">при $kb_1 \geq 4$</p> $\frac{3}{2kb_1}$	$\frac{\delta_{ц}}{2kr} \cdot \frac{1}{\tau \beta h_{ш}} - \text{для швов при-}$ варки пояса к стенке $\frac{2\delta_{ц}}{kr} \cdot \frac{1}{\tau \beta h_{ш}} - \text{для швов при-}$ варки пояса к диафрагме
	$\frac{1}{kb_1} \cdot \frac{sh 2kb_1 + sln 2kb_1}{2 + ch 2kb_1 + cos 2kb_1};$ <p style="text-align: center;">при $kb_1 \geq 3$</p> $\frac{1}{kb_1}$	$\frac{2\delta_{ц}}{kr} \cdot \frac{1}{\tau \beta h_{ш}}$
	$\frac{1}{kb_1} \cdot \frac{1 + \lambda kb_1}{1 + 2\lambda kb_1}; \quad \lambda = \frac{h \delta_{ц}^3}{2b_1 \delta_{см}^3};$ <p style="text-align: center;">при $kb_1 \geq 3$</p> $\frac{1}{2kb_1} \left[1 + \frac{1}{(kb_1)^2} \right]$	$\frac{\delta_{ц}}{2kr} \cdot \frac{1}{\tau \beta h_{ш}}$

Продолжение табл. I

Форма сечения А-А(черт.2)	K_u	$K_{шв}$
	$\frac{1}{2k\delta_1} \cdot \frac{\operatorname{sh} 2k\delta_1 + \sin 2k\delta_1}{\operatorname{ch} 2k\delta_1 + \cos 2k\delta_1}$ <p style="text-align: center;">при $k\delta_1 \geq 3$</p> $\frac{1}{2k\delta_1}$	$\frac{\delta_ц}{k\rho} \cdot \frac{1}{\pi b h_{ш}}$
	$\frac{1}{k\delta_1} \cdot \frac{\operatorname{sh} 2k\delta_1 + \sin 2k\delta_1 + \lambda k\delta_1 (\operatorname{ch} 2k\delta_1 + \cos 2k\delta_1 - 2) + 2\lambda k\delta_1 (\operatorname{sh} 2k\delta_1 - \sin 2k\delta_1)}{2 + \operatorname{ch} 2k\delta_1 + \cos 2k\delta_1}$	$\frac{\delta_ц}{k\rho} \cdot \frac{1}{\pi b h_{ш}}$
<p>Коробчатое сечение с поперечной диафр.</p> 	$0,5 + \frac{1}{(k\delta_1)^2}$	$\frac{\delta_ц}{2k\rho} \cdot \frac{1}{\pi b h_{ш}}$ для швов приварки пояса к стенке $\frac{\delta_ц^3}{109 \pi b h_{ш} f}$ для швов приварки пояса к диафрагме <i>f</i> см. черт. А приложения 3
<p>Коробчатое сечение с тремя попереч. диафр.</p> 	$0,85 - 0,90$	$\frac{\delta_ц}{2k\rho} \cdot \frac{1}{\pi b h_{ш}}$ для швов приварки пояса к стенке $\frac{\delta_ц^3}{109 \pi b h_{ш} f}$ для швов приварки диафрагмы <i>f</i> см. черт. А приложения 3

Зависимость $\alpha_{к1}$ от ρ
 для $h=100-700$ мм; $\delta_{ч}=4-12$ мм; $\delta_{ст}=4$ мм; $2b_1=100 - 700$ мм.
 (коробчатая балка без подкрепления)



Черт. 1

Таблица 2

Коэффициент $\alpha_{к2}$
(коробчатая балка без подкрепления)

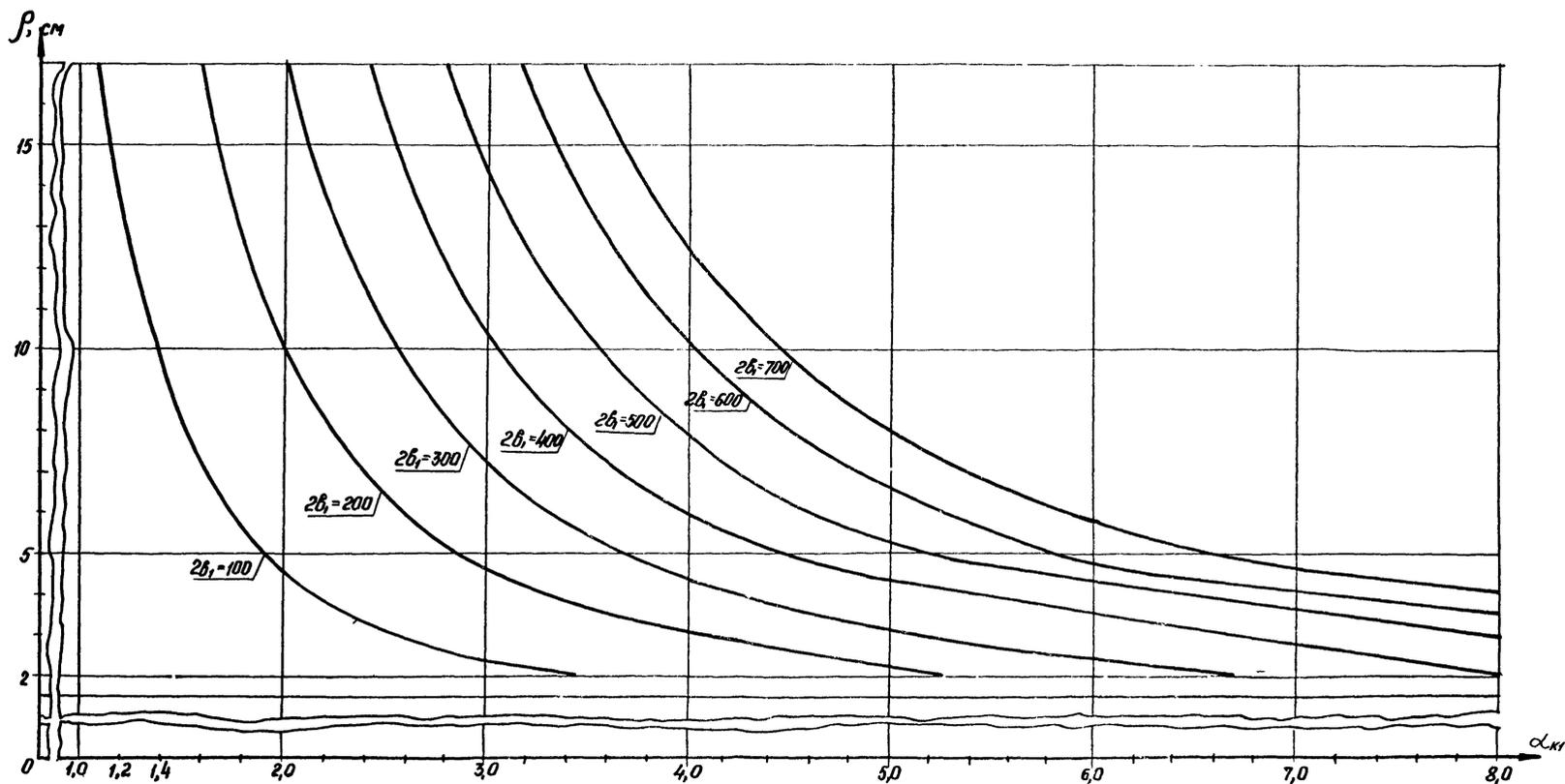
2b, см	δ , см, см	r , см					
		2	5	8	11	14	17
10	0,4	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
	0,6	0,941	0,932	0,931	0,931	0,932	0,933
	0,8	0,908	0,890	0,887	0,887	0,887	0,889
	1,0	0,887	0,860	0,855	0,854	0,855	0,856
	1,2	0,873	0,838	0,830	0,828	0,828	0,829
20	0,6	0,919	0,909	0,907	0,907	0,908	0,908
	0,8	0,874	0,856	0,852	0,851	0,852	0,852
	1,0	0,847	0,820	0,814	0,813	0,813	0,813
	1,2	0,829	0,794	0,786	0,784	0,784	0,784
30	0,6	0,900	0,890	0,889	0,889	0,889	0,890
	0,8	0,846	0,827	0,824	0,823	0,823	0,824
	1,0	0,812	0,786	0,781	0,779	0,779	0,779
	1,2	0,789	0,757	0,749	0,746	0,746	0,746
40	0,6	0,895	0,884	0,882	0,882	0,882	0,882
	0,8	0,838	0,819	0,814	0,813	0,813	0,814
	1,0	0,803	0,777	0,770	0,768	0,768	0,768
	1,2	0,780	0,747	0,738	0,735	0,734	0,734

Продолжение табл. 2

$2b,$ см	$\delta_{см},$ см	$\rho,$ см					
		2	5	8	11	14	17
50	0,4	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
	0,6	0,885	0,875	0,872	0,872	0,872	0,872
	0,8	0,822	0,804	0,800	0,798	0,798	0,798
	1,0	0,784	0,759	0,752	0,750	0,749	0,750
	1,2	0,759	0,727	0,719	0,716	0,714	0,714
60	0,6	0,877	0,867	0,864	0,864	0,864	0,864
	0,8	0,810	0,792	0,788	0,787	0,786	0,787
	1,0	0,770	0,745	0,738	0,736	0,735	0,735
	1,2	0,743	0,711	0,703	0,700	0,699	0,698
70	0,6	0,875	0,865	0,863	0,862	0,862	0,862
	0,8	0,809	0,799	0,786	0,784	0,784	0,784
	1,0	0,768	0,743	0,736	0,734	0,733	0,732
	1,2	0,742	0,710	0,702	0,698	0,697	0,696

Зависимость $\alpha_{к1}$ от ρ

для $h = 100-700$ мм; $\delta_4 = 4-12$ мм; $\delta_{отр} = 4$ мм; $2b_1 = 100-700$ мм:
(коробчатое сечение с продольной диафрагмой)



Черт. 2

Таблица 3

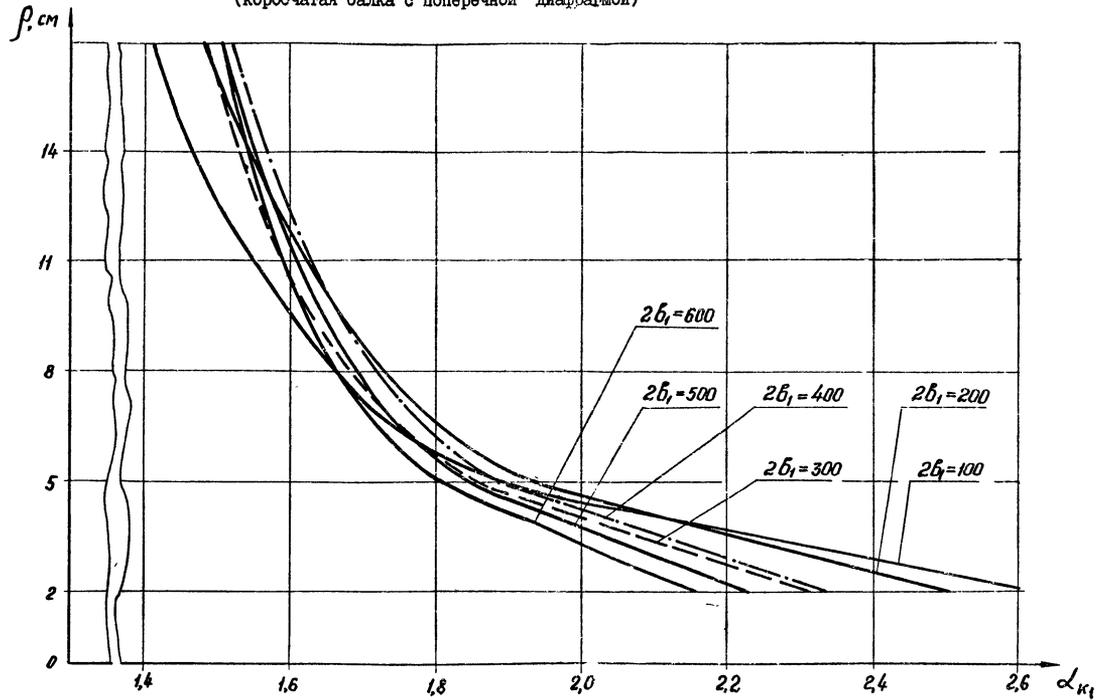
Коэффициент $\lambda_{кр}$
(коробчатое сечение с продольной диафрагмой)

$2b_f$, см	$\delta_{от}$, см	ρ , см					
		2	5	8	11	14	17
10	0,4	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
	0,6	0,964	0,953	0,952	0,951	0,953	0,954
	0,8	0,939	0,920	0,917	0,916	0,918	0,919
	1,0	0,924	0,894	0,889	0,888	0,889	0,89
	1,2	0,807	0,790	0,793	0,797	0,802	0,806
20	0,6	0,945	0,934	0,928	0,927	0,927	0,930
	0,8	0,908	0,888	0,883	0,882	0,886	0,886
	1,0	0,878	0,853	0,847	0,848	0,845	0,848
	1,2	0,811	0,790	0,789	0,792	0,795	0,799
30	0,6	0,927	0,915	0,914	0,915	0,912	0,915
	0,8	0,884	0,864	0,859	0,860	0,857	0,860
	1,0	0,855	0,827	0,820	0,820	0,819	0,820
	1,2	0,835	0,798	0,790	0,788	0,778	0,789
40	0,6	0,917	0,906	0,904	0,904	0,905	0,904
	0,8	0,868	0,848	0,844	0,843	0,844	0,864
	1,0	0,835	0,807	0,801	0,798	0,800	0,801
	1,2	0,812	0,777	0,770	0,770	0,780	0,790

Продолжение табл.3

$2b_r$ см	δ см, см	ρ , см					
		2	5	8	II	I4	I7
50	0,4	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
	0,6	0,914	0,902	0,900	0,900	0,900	0,900
	0,8	0,864	0,843	0,838	0,837	0,837	0,838
	1,0	0,830	0,802	0,795	0,793	0,792	0,793
	1,2	0,808	0,770	0,760	0,760	0,759	0,760
60	0,6	0,908	0,896	0,894	0,893	0,894	0,894
	0,8	0,853	0,832	0,828	0,827	0,827	0,828
	1,0	0,818	0,789	0,783	0,781	0,781	0,781
	1,2	0,794	0,758	0,749	0,747	0,745	0,746
70	0,6	0,906	0,894	0,891	0,890	0,891	0,891
	0,8	0,851	0,830	0,825	0,824	0,824	0,824
	1,0	0,816	0,787	0,779	0,777	0,777	0,777
	1,2	0,791	0,755	0,746	0,743	0,742	0,742

Зависимость α_{K1} от ρ .
 для $h = 100-700$ мм; $\delta_{ст} = 4-12$ мм; $\delta_{ст} = 4$ мм:
 (коробчатая балка с поперечной диафрагмой)



Черт. 3

Таблица 4

Коэффициент α_{K2}
(коробчатое сечение с поперечной диафрагмой)

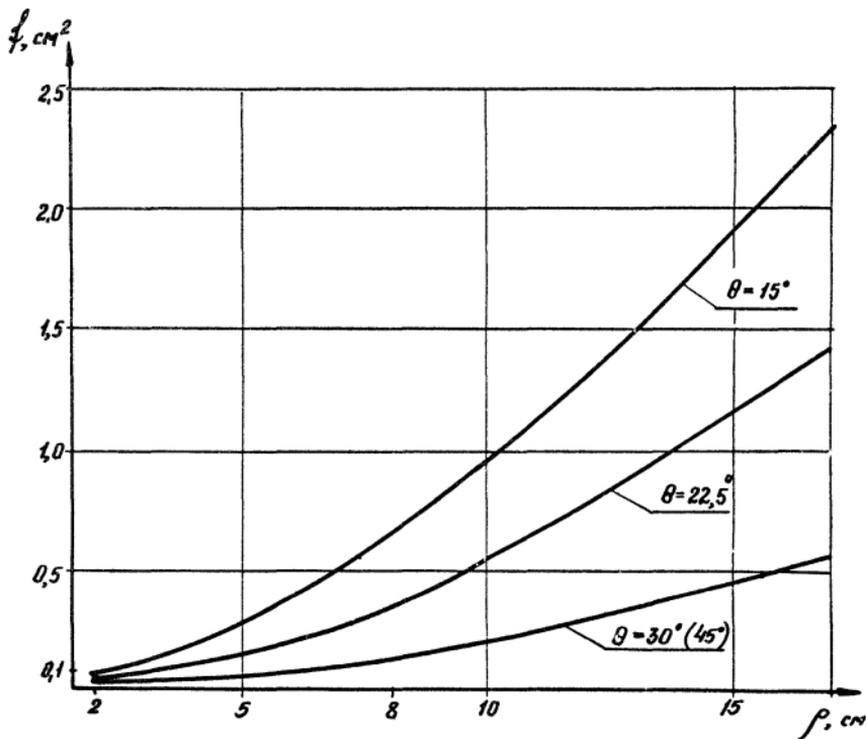
2b, см	$\delta_{ст},$ см	$\rho, \text{ см}$					
		2	5	8	11	14	17
10	0,4	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
	0,6	1,056	1,017	1,003	0,995	0,989	0,986
	0,8	1,096	1,026	1,001	0,988	0,979	0,973
	1,0	1,128	1,031	0,998	0,980	0,969	0,961
	1,2	1,154	1,034	0,993	0,972	0,959	0,950
20	0,6	1,066	1,029	1,015	1,006	1,000	0,996
	0,8	1,117	0,048	1,022	1,008	1,998	0,991
	1,0	1,158	1,062	1,027	1,007	0,994	0,985
	1,2	1,194	1,073	1,029	1,005	0,990	0,979
30	0,6	1,063	1,030	1,016	1,008	1,003	0,999
	0,8	1,113	1,051	1,026	1,012	1,003	0,996
	1,0	1,155	1,067	1,033	1,014	1,001	0,992
	1,2	1,191	1,079	1,037	1,014	0,998	0,988
40	0,6	1,067	1,035	1,022	1,014	1,013	1,004
	0,8	1,121	1,061	1,037	1,022	1,013	1,006
	1,0	1,168	1,081	1,047	1,028	1,014	1,005
	1,2	1,208	1,097	1,055	1,031	1,015	1,004

Продолжение табл. 4

2B, см	$\delta_{\text{от}}, \text{см}$	$\rho, \text{см}$					
		2	5	8	11	14	17
50	0,4	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000
	0,6	1,064	1,034	1,022	1,014	1,009	1,005
	0,8	1,116	1,060	1,037	1,023	1,014	1,007
	1,0	1,161	1,080	1,048	1,029	1,016	1,007
	1,2	1,201	1,096	1,056	1,033	1,018	1,007
60	0,6	1,061	1,033	1,021	1,014	1,009	1,005
	0,8	1,111	1,058	1,036	1,023	1,014	1,005
	1,0	1,154	1,078	1,047	1,030	1,018	1,009
	1,2	1,194	1,094	1,056	1,034	1,019	1,009
70	0,6	1,3487	1,316	1,298	1,286	1,277	0,921
	0,8	1,416	1,352	1,321	1,302	1,288	0,926
	1,0	1,476	1,381	1,339	1,313	1,295	0,929
	1,2	1,528	1,405	1,353	1,321	1,300	0,930

Зависимость коэффициента f от ρ
 для $h = 100-700$ мм; $2b_1 = 100-700$ мм;
 $\delta_{ц}^s = 4 - 12$ мм; $\delta_{ст}^s = 4 - 12$ мм;

(коробчатое сечение с поперечной диафрагмой)



Черт. 4

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА НА ОДНУ ТОЧКУ (ЭЛЕКТРОЗАКЛЕПКУ)

Таблица I

Значения разрушающей нагрузки электро-
заклепочных соединений из стали Ст.3
при статическом срезе

кгс

Толщина свариваемых листов, мм		Способ сварки		
верхнего	нижнего	РНН	А	УП
0,5	0,5	120	—	350
	2,0	—	—	550
1,0	1,0	—	550	960
	1,5	150	600	900
	2,0	240	—	980
1,5	1,5	460	700	880
	2,0	500	850	—
2,0	2,0	600	1100	1500
	6,0	—	—	3150
3,0	3,0	—	—	2500
	6,0	—	2750	3850
4,0	4,0	—	2600	1900
	6,0	—	2700	2100
6,0	6,0	—	—	4150

Таблица 2

Значения разрушающей нагрузки на контактную
точку для сталей при статическом срезе
кгс

Толщина листов, мм	Марки сталей										
	08,10 ^{*)}	10Г2А ^{*)} 12Г2А	12Х2НВ6А	23Х2НВ6А	Х15Н9Д Х17Н5М3	Х6Н2М8А	12Х13 ^{*)} 20Х13 12Х18Н10Т	13Х12НВМ6А 13Х14НВ6РА 10Х12НВМ6А	Х20Н80Т ХН70Д ХН75МБ10 ХН77ДР	14Х17Н2	Х12Н20ТЗР ХН60Д ХН38ВТ
0,3	75	-	-	-	140	120	90	130-140	120	-	110
0,5	180	220	190	230	240	220	180	240	220	240	200
0,8	350	440	370	460	480	440	350	480	440	480	400
1,0	400	600	500	700	750	630	440	750	630	750	550
1,2	550	1000	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1,5	700	1100	1000	1300	1350	1200	950	1350	1200	1350	1100
2,0	1000	1600	1450	1800	1900	1650	1350	1900	1650	1900	1500
2,5	1500	2100	1850	2200	2300	2100	1750	2300	2100	2300	1900
3,0	1900	2500	2200	2700	2900	2450	2100	2900	2450	2900	2300
3,5	23000	3300	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4,0	3100	3800	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*) Данные взяты по ОСТ 92-1114-71.

Таблица 3

Значения разрушающей нагрузки на контактную точку для легких сплавов при статическом срезе *)

кгс

Толщина листов, мм	Алюминиевые сплавы			Титановые сплавы		Магниево-алюминиевые сплавы	
	АМг5В, АМг6, ЛП6, В95	АМг3, АМг	АМц	ВТИ-1	ОТЧ	МА2-1	МА8
0,5	70	60	35	-	-	-	-
1,0	120	105	90	700	750	120	110
1,2	150	110	100	-	-	-	-
1,5	250	220	150	1100	1250	250	240
2,0	550	420	235	1700	1800	350	340
2,5	620	500	315	-	-	450	400
3,0	750	600	360	2800	3000	550	500
3,5	850	-	-	-	-	-	-
4,0	950	850	650	-	-	800	700
4,5	1050	-	-	-	-	-	-
5,0	1600	-	-	-	-	-	-
5,5	2000	-	-	-	-	-	-
6,0	2600	-	-	-	-	-	-
7,0	3000	-	-	-	-	-	-

*) Данные взяты по ОСТ 92-1114-71.

Таблица 4

Значения разрушающей нагрузки на контактную точку при отрыве

*)

кгс

Толщина листов, мм	Сталь		Алюминиевый сплав		Титановый сплав		Магниевоый сплав	
	12X18H9T 12X18H10T	12X21H5T	AMг3 AMг	AMг5B AMг6 Д161 B95	BT-I	DT4	MA2-I	MA8
0,5	180 *)	-	25 *)	25	-	125	-	-
1,0	600 *)	-	60	65	200	200	50	35
1,2	-	-	65	75	-	-	-	-
1,5	1000 *)	400 *)	85	110	320	350	100	90
2,0	1400 *)	700 *)	190	250	530	550	170	140
2,5	2000 *)	1000 *)	250 *)	280	-	-	250	210
3,0	3000 *)	-	-	480	1100	1100	300	280
3,5	-	-	-	550	-	-	-	-
4,0	-	-	-	650	-	-	370	350
4,5	-	-	-	700	-	-	-	-
5,0	-	-	-	800	-	-	-	-
5,5	-	-	-	1000	-	-	-	-
6,0	-	-	-	1200	-	-	-	-

*) Данные взяты по ОСТ 92-1114-71.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОСНОВНЫХ ЗАКЛЕПОЧНЫХ
МАТЕРИАЛОВ

Марка материала заклепки	σ_b , кгс/мм ²	σ_b , кгс/мм ²	σ_T , кгс/мм ²	σ_T , кгс/мм ²	Основной металл конструкции		
Стальные заклепки							
Ст.2 } Ст.3 } 09Г2	ГОСТ 380-71	34 38 44	24 27 30	23 25 30	16,0 17,0 21,0	Малоуглеродистые стали низколегированные и легированные кон- струкционные стали	
12Х18Н9Т ГОСТ 5949-61		55	44	20	16,0		Нержавеющие и жаро- прочные стали
Заклепки из алюминиевых сплавов							
B94 } B65 } Д18 } АМг5 } АВ } АДЗ3 }	ГОСТ 14838-69	- - - - -	29 25 19 16 17	- - - - -	24,0 14,0 11,0 9,5 13,0	Высокопрочные алю- миниевые стали типа В95 (система Al-Zn-Mg-Cu) Сплавы типа дурал- люмин Алюминиевомагни- евые сплавы Коррозионностойкие сплавы типа АВ, АДЗ1 АДЗ3 (системы Al-Mg-Si)	

Примечания:

1. Стальные заклепки диаметром более 10 мм ставятся в горячем состоянии, а диаметром менее 10 мм и заклепки из алюминиевых сплавов ставятся в холодном состоянии.

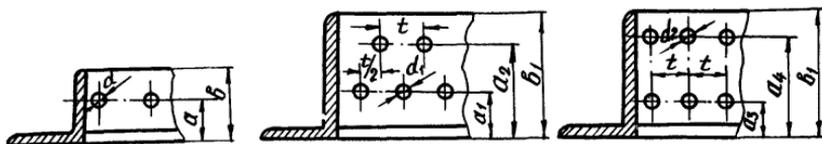
2. Заклепки из АМг5П ставятся в отожженном состоянии, из остальных алюминиевых сплавов - в закаленном и состаренном состоянии.

3. Значения σ_b и σ_T для сталей и σ_b для алюминиевых сплавов соответствуют указанным ГОСТам.

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

РИСКИ ПРОКАТЫХ ПРОФИЛЕЙ

I. Нанесение рисок для отверстий под заклепки в уголках по ГОСТ 8509-72 и ГОСТ 8510-72 производится в соответствии с черт. I и табл. I



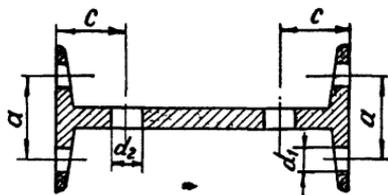
черт. I

Таблица I

мм

Отверстия в один ряд			Отверстия в два ряда						
b	a	d	b_1	a_1	a_2	d_1	a_3	a_4	d_2
45	25	II	I25	55	90	23	45	I00	I5
50	30	I3	I40	60	I00	23	45	II5	20
56	30	I3	I60	60	I30	24	55	I30	23
63	35	I7	I80	65	I40	25	65	I40	25
70	40	20	200	80	I60	26	80	I60	26
75	45	2I	220	90	I80	26	90	I80	26
80	45	2I	250	I00	I90	29	I00	I90	29
90	50	23							
I00	55	23							
II0	60	25							
I25	70	25							

2. Нанесение рисок для отверстий под заклепки в двутаврах по ГОСТ 8239-72 производится в соответствии с черт.2 и табл.2

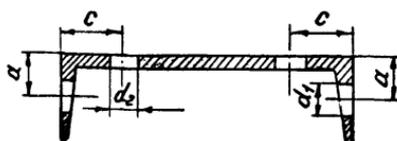


черт.2

Таблица 2

		мм																	
№ профиля	I0	I2	I4	I6	I8	20	22	24	27	30	33	36	40	45	50	55	60	65	70
a	32	36	40	45	50	55	60	60	70	75	80	80	80	90	100	100	110	110	120
d_1	9	11	11	13	15	17	19	19	21	23	23	23	23	23	25	25	26	26	29
c	30	35	40	40	50	50	60	60	60	65	65	70	70	70	80	80	90	90	90
d_2	11	13	13	15	17	17	21	21	21	23	23	23	23	23	25	25	26	26	29

3. Нанесение рисок для отверстий под заклепки в швеллерах по ГОСТ 8240-72 производится в соответствии с черт.3 и табл.3.



Черт. 3

Таблица 3

№ профиля	мм															
	5	6,5	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36	40
a	20	20	25	30	30	35	40	40	45	50	60	60	60	60	70	70
d_1	9	11	11	13	17	17	19	21	23	23	25	25	26	26	26	26
c	-	-	-	33	40	45	50	55	60	65	65	70	70	70	75	75
d_2	-	-	-	11	13	15	17	19	23	23	25	25	26	26	26	26

4. Приведенные в табл.1 значения диаметров отверстий d (при однорядном расположении), d_1 (при шахматном двухрядном расположении) и d_2 (при цепном двухрядном расположении) являются максимальными.

Приведенные в табл.2 и 3 значения диаметров отверстий d_1 и d_2 являются максимальными.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

РАСЧЕТНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ БОЛТОВ С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ

Размеры в мм

d	ρ	d_1	$F_1, \text{см}^2$	$\gamma, \text{кгс}$
10	1,50	8,2	0,5	2500
	1,25	8,5	0,6	
	1,00	8,8	0,6	
12	1,75	9,9	0,8	2500
	1,50	10,2	0,8	
	1,25	10,5	0,9	
14	2,00	11,5	1,0	2500
	1,50	12,2	1,2	
	1,25	12,5	1,2	
16	2,00	13,5	1,4	2800
	1,50	14,2	1,6	
	1,00	14,8	1,7	
18	2,50	14,9	1,7	2900
	2,00	15,5	1,9	
	1,50	16,2	2,1	
20	2,50	16,9	2,2	2900
	2,00	17,5	2,4	
	1,50	18,2	2,6	

Размерн в мм

d	ρ	d_1	$F_1, \text{см}^2$	$V, \text{кго}$
22	2,5	18,9	2,8	3200
	2,0	19,5	3,0	
	1,5	20,2	3,2	
24	3,0	20,3	3,2	3700
	2,0	21,5	3,6	
	1,5	22,2	3,9	
27	3,0	23,3	4,3	4000
	2,0	24,5	4,7	
	1,5	25,2	5,0	
30	3,5	25,7	5,2	4400
	3,0	26,3	5,4	
	2,0	27,5	5,9	
36	4,0	31,1	7,6	5200
	3,0	32,3	8,2	
	2,0	33,5	8,8	
42	4,5	36,5	10,5	5800
	4,0	37,1	10,8	
	3,0	38,3	11,5	
48	5,0	41,9	13,8	7000
	4,0	43,1	14,6	
	3,0	44,3	15,4	

ПРИМЕЧАНИЕ. В таблице приняты следующие обозначения:

d - наружный диаметр резьбы;

P - шаг резьбы;

d_1 - внутренний диаметр резьбы;

F_1 - площадь сечения болта по внутреннему диаметру;

Y - максимальное расчетное усилие при неконтролируе-
мой затяжке.

Основные свойства клеев

Основы клея	Марка клея	Условия пастабки	Тепло и морозостойкость (°C)	K _с	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений									K _{вр}				
						Лазь кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Расщепление кс/см ²							
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60					
Феноло - формальдегидные связующие	БФ-2	ГОСТ 12172-66	-60+180	0	АМг6	70	200	107									1,0		
					Д16АТ	90	220	110	250	350	110	20	30	20					
					BT5 ^{*)}	130	220	180		280									
					Сталь 25		350												
					40X	130	400	150											
	БФ-2Н	ВТУ-УХ-127-61	-60+180	0	Сталь 25		180										1,0		
					BT5		220			280									
					Сталь 25 СТКТ-В ^{**)}									2					
	Феррит СТКТ-II			43															
		BC-10Т	ГОСТ 5.581-70	-60+200	-45	BT5		180	100								0,8		
						Сталь 25		150			300			11					
	Д16АТ Д16АТ					120	130						8						

^{*)} BT5 - титановый сплав;

^{**)} СТКТ-В - стеклоткань.

Вид клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K _г	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _ф				
						Сдвиг кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Расслаивание $\frac{кс}{мм}$							
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60					
Феноло - формальдегидные связующие	BC-10T	ГОСТ 5,58I-70	-60+200	-45	АМг6														
					Сталь 25 АТ-I*)		50												
					40X	140	170	160		380									0,8
					Сталь Ст.3	135	160	150											
	BC350	МРТУ6-05-1216-69	-60+350	-20	BT5			180											
					Сталь 25			150		300				14					
					АМг6			100											
					Фторопласт-4					100									
					40X	140	180			360				10				0,7	
					Д16		80												
								25											

*) АТ-I - азбестокремнист

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K _г	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{вр}					
						Сдвиг кг/см ²			Отрыв кг/см ²			Расслаивание $\frac{кгс}{см^2}$								
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60						
Феноло - формальдегидные связующие	ВК-32-200		-60+300	0	АМг6															
					СТКТ-В		60			85										
					40X	200	180	160	250	170				30					0,9	
					Сталь 25		120													
					ЭИ-962 ^{ж)}		147													
					ВТ-ЦД ^{жж)}		210													
					Д16АТ	180	170	150	320	170				30						
					Сталь 25 АТ-1		70													0,8
					Сталь 25					34										
					АМг6 АТ-1		70			90										

ж) ЭИ-962 - легированная сталь; жж) ВТ-ЦД - титановый сплав.

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K ₆	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{6p}		
						Сдвиг кг/см ²			Отрыв кг/см ²			Расслаивание кг/см ²					
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60			
Феноло - формальдегидные связующие	ВК-32-200		-60+300	0	АМг6 СТЛЭЗ*)		42										
					АМг6		100			30							
					АТ-I		34										
					АТ-I					30							
					МА-2-I АТ-I-B		55			83							
	ВК-I		-60+150	0	40X	170	200	160	790	900	770	15	24	13			
					ОТ-4		220										
					Д16АТ	164	196	150	790	740	590	20	20	16			
					Д16	160	150	146	790	740	600	20	20	16			
	ФФК		-60+300	-20	АМг6 СТКТ-B		40										
					МСП-3**)		20										

*) СТЛЭЗ - теплоизоляционный материал; **) МСП-3 - огнеупоры.

Основа клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K _г	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _ф		
						Сдвиг кг/см ²			Отрыв кг/см ²			Расслаивание кг/см ²					
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60			
Феноло - формальдегидные св	ФФК		-60+300	-20	XI8H9T	80											
					Сталь 25	85											
					AMr6	70		100									
					AMr6 AT-IB	40											
					Сталь 25 AT-IB	45											
					Сталь 25 CTKT-IB	50											
K300-6I			-60+200	0	Сталь 25	120											
					AMr6	118		219									
					AMr6 AT-IB	52											
					AMr6 CTKT-B	70											

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K _г	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{бр}
						Сдвиг кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Расстояние кс/см			
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60	
Фенолс - формальдегидные связующие	ВК-3	МРТУ6-17-289-68	-60+200	-20	40X	460	190	128	500	200	125	38	65	50	I,0
					ДИ6АТ	360	200	130	500	200	125	37	60	55	
					ДИ6	350	190	125	500	200	125	32	50	28	I,0
					АМг6		64								
					АМг6 АТ-1		75								I,0
					АМг6 СТКТ-В		64								
					АМг6		80		16						
					ТК-1* Графит		110								
ВТ-1-Д		185	128												

*) ТК-1 - асоостеклотекстолит.

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K _б	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{бр}		
						Сдвиг кг/см ²			Отрыв кг/см ²			Расплавление $\frac{K_{60}}{K_{20}}$					
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60			
Феноло - формальдегидные вяжущие	КВК-15С		-196+300	0	Латунь					70							
	ВК13М	ТУ6-17-366-70	-60+200	-10	40X		220										0,9
					XI8H9T		190										
					BT-1Д		250										
					Д16Т		200										
					Д16		200										
	МХТИ-4Н		-60+500	0	AT-1B		17										
					МСП-23		23										
					AT-1B ТИМ-1 *)		2,5										
					ТИМ-1 ТЭМКХТИ		3										

*) ТИМ-1 - теплоизоляционный материал.

Основа клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K ₆	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{вр}					
						Сдвиг кгс/см ²			Отрыв кгс/см ²			Расслаивание $\frac{кгс}{см^2}$								
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60						
Эпоксидные связующие	ЭПК-1		-253+125	0	АМг6 ТИМ-1		9													
					ПУ-101*) Фторопла4					10										
					ПУ-101 ТП-4***)					21	4									
					АМг6 АТ-1В		98													
					Сталь 25	200			400											
					АМг6	150	30													
					АМг6 СТКТ-В	125	20													
Эпоксидные связующие	К-400		-60+200	0	Сталь 25	180														
					АМг6	140														
					АМг6 АТ-1В	50			170											

*) ПУ-101 - пенопласт;

**) ТП-4 - теплозащитный материал.

Основа клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K _г	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{фр}	
						Сдвиг к/с/см ²			Отрыв к/с/см ²			Расслаивание к/с/см ²				
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60		
Эпоксидные связующие	К-400		-60+200	0	СТКТ-В Феррит					100						
					МСП-3	50	45									
	К-600		-60+450	-80	Х18Н9Т		40									
					Х18Н9Т АМг6		50									
					АМг6		68		71							
	ВК9		-253+125	0	40Х	206	220									
					Д16	150	140									
					АМг6		105		300							
					ВТ5-1 МСП-3		44									
					Латунь СТКТ-В								2,6			
		МСП-3		38												

Вид клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K _г	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{фр}					
						Сдвиг кгс/см ²			Отрыв кгс/см ²			Расслаивание %								
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60						
Эпоксидные связующие	ВК9		-253+125	0	СТКТ-8 МСП-3		31													
					СТКТ-8 ПУ-101				21											
					СТКТ-11		25													
					АМг6 АТ-1В		72													
					АТ-1В ПУ-101					2,4										
					Сталь 25	170			380											
					Д16АТ	140														
	РФТЭ		-50+80	0	АМг3М СП-33**)		66			70										
					АМг3М ЭДТ-101**)		60			90										
	К139	ТУП-313-62	-60+60		Сталь ИРЛП2025***)									4						

*) СП-33 - сталь;

***) ЭДТ-101 - стеклотекстолит;

****) ИРЛП2025 - резина.

Дюбля клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K ₆	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{6p}		
						Сдвиг кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Расплавление $\frac{K_{6p}}{K_6}$					
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60			
Эпоксидные связующие	OK-72Ф	ГОСТ 14887-69	-170+130		Металл стекло					100							
	Д-86		-60+100	0	Сталь 25		420			775							
					Д16		390			725							
					ВТ5		430			730							
	ВКМ ВКМ-БТ		-60+200			АМг6		90	30								
						АМг6 ФФЭ-70ТСП	*)	52	20								
						АМг6 Х18Н9Т		99									
						СТКТ-II АМг6		27									
						АМг6 АТ-214ФЭ	**)	36									
	К-153	ТУ-05-1584-72	-60+60	0	Сталь 25		150	40									

*) ФФЭ-70ТСП - стеклотекстолит;

**) АТ-214ФЭ - асботекстолит.

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K ₆	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{6p}	
						Сдвиг кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Расслаивание К ₆ /мм				
						-60	+20	+80	-60	+20	+80	-60	+20	+60		
Эпоксидные связующие	К-153	ТУ6-05-1584-72	-60+60	0	АМГ6											
					СТКТ-В		50		60							
					АМГ6											
					АТ-1В		53									
					АТ-1		48									
	АТ-1В ПУ-101						20									
Д-96			-60+150	0	Сталь 25	300			900							
Минеральные связующие	КОНТАКТОВЫ К-8 К-12Б		-60+125		Латунь				35							
	КМ-41 КМ-41М		+120 кратко временно	70	Х18Н9Т	25-										
	АФК-11		+1200	70	ВТ1-2				93							
	АФК-12				ЗОП.П-50				12							

Основа клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K ₆	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{вр}	
						Сдвиг кгс/см ²			Отрыв кгс/см ²			Распадание $\frac{кгс}{см^2}$				
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60		
индивидуальные связующие	АФК-12		+1200	70	30П ^{ЖЕ})					7,5						
					ПГ-50 ^{ЖЕ})					12						
					ПГ-50 и АФТ ^{ЖЕЖЕ}					10						
					АФТ и АФТ ^{ЖЕЖЕ}					14						
кремниорганические и минеральные связующие	СК101К СК-101М		кратковременно до 700 до 1000	70	Сталь 25					20						
					Д16					20						
					АМг6					20						
					ПОРКСТЫЕ КЕРАМИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ					5						
	МОК51		-60+1100 кратковременно	70	Х18Н9Т		45									
					АМг6		30									
КТ 30	ВТУП63-64		-60+350	0	40Х резина					12						
КТ-25	ТУ-6-02-760-73		-60+250	0	40Х резина		40									

* 30П - графит;

ЖЕ) ПГ-50 - графит;

ЖЕЖЕ) АФТ - асбоцеколит.

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K _с	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{вр}	
						Сдвиг кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Распадание $\frac{K_{ср}}{K_{сд}}$				
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60		
Клеи на основе каучуков	9М35Ф	ТУ38-5-2I6-67	-40+200		Сталь Резина					40						
	Кр-5-18р	ТУ38-00512-70	-60+170		Резина									2,4		
					Сталь Резина									2,4		
	4НБуВ	ТУ38-105236-71	-60+120	0	Миткаль									0,8		
	7ВБЦ	ТУ38-105470-72	-60+100	0	Резина56 Сталь Ст.3					13				2,5		
	4508	ТУ38-105480-72	-60+100	0	Миткаль									0,6		
	СН57	МРТУ38-105154-70	-40+80	0	Резина56 сталь Ст.3					8				1,0		
	88Н 88ВЦ	МРТУ38-5-880-66 ТУ38-105540-73	-50+50	0	Резина56 сталь 25			200	200	II				2,0		
					Сталь 25 СТКГ-В									1,5		
					Резина56 Д16АТ					II			2,0			
				Сталь 25 Перкаль					60							

Основа клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K _б	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{бр}			
						Сдвиг кгс/см ²			Отрыв кгс/см ²			Расслаивание кгс/см ²						
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60				
Клеи на основе каучуков	HT-150	TU38-5-274-67	-60+50		Резина													
	3-100	TU38-5-372-68	-30+50	0	Сталь												1,2	
					Резина*)												2,4	
					ИРП1074												2,0	
Полиуретановые и перилар-виниловые смолы	Термопрен	TU38-6-78-70	-60+50	0	Сталь					5								
					Резина**)													
	C-425-I	TU38-1052II-7I	-30+50	0	Резина													
					Сталь Ст.3													0,5
					Резина													0,5
	KH-15	TU38-14057I-72	-50+50	0	Сталь 20													
					Резина													4,5
					БИ-2058													
Лейконат	MPTUG-14-235-69	-50+150	0	Резина					40									
				Сталь 20														
CB-I			-50+100	0	Резина Д16					30								
ЛН			-60+120	0	Миткаль												5,0	
					Полиамид		20											
					Винил.***)		40											
					Серебро		10											
					Д16Т капрон					8								

*) Резина на основе СКН;

***) Резина вулканизированная;

****) винилпласт полиамидный.

Виды клея	Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозостойкость (°C)	K ₆	Склеиваемые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{6p}		
						Сдвиг кс/см ²			Отрыв кс/см ²			Растворение кс/см ²					
						-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60			
полиуретановые и перхлорвиниловые смолы	ЛН		-60+120	0	Сталь 20 Резина					8							
	ЦИАКРИН ЭПЗ-2	ТВ6-09-1455-72	-50+50	≈I	Сталь 20 Фольга					220							
					Д 16		90		200								
	ПУ-2		-60+80	-15	Сталь 25	140	150	160									
					Л16	160	147										
					АМГ6 АТ-1В		50										
					АМГ6 СТКТ-В								1,0				
					Сталь 25 АТ-1В		80										
					СТКТ-В								1,3				
	ВК-11		-183+60	70	СТКТ-В поролон	р а з р у ш е н и е п о р о л о н а											
АТ-1В поролон					р а з р у ш е н и е п о р о л о н а												

Марка клея	Условия поставки	Тепло и морозо- стойкость (°C)	K _г	Склеива- емые материалы	Прочность клеевых соединений в зависимости от температуры (°C)									K _{гр}	
					Сдвиг кг/см ²			Отрыв кг/см ²			Аслабление $\frac{кг}{см^2}$				
					-60	+20	+60	-60	+20	+60	-60	+20	+60		
ВК-11		-183+60	70	Анг6 поролон	разрушение поролона										
ВК-14		-150+150		Оргстекло	200										
К-13а, К-13б		-60+100	0	Латунь				25							
ТМ-60		-60+60		Полиэтиленовая пленка								0,9			
ХВК-2а	МРТУ6-10-463-66	-40+60	0	Винилл ^{*)}	30										
АК20А	ТУ6-10-1293-72	-50+50	-20	Ткань М Фанера								1,0			
Полистирол		-50+60	0	ПЛС ^{**)}	70										
Эмульсия поливинилацетатная		-50+50	0	ПАП ^{**)*)}								0,1			
Эпоксид ПР			0	40Х	312	342	350	500	486	451		10			
				Д16	97	123	136	500	445	443		10		0,8	
ФХ6-63	ТУ-02-226-72			Д16	131	175	94	482	318	137	36	65	42		

Примечание. В случае, когда в графе "Склеиваемые материалы" указана одна марка, склеиваются детали из одного материала.

*) Винилл. - винилпласт полиамидный;

**) ПЛС - полистирол;

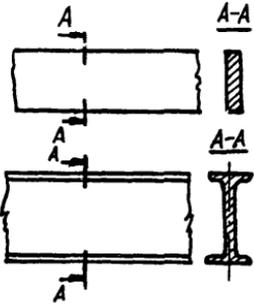
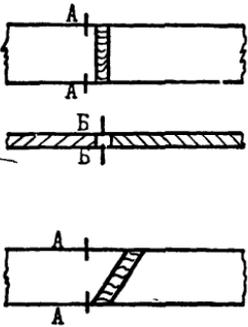
**)*) ПАП - поливинилацетатная пленка.

ПРИЛОЖЕНИЕ 9

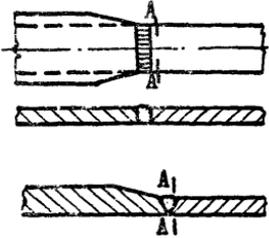
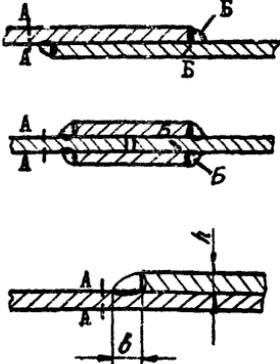
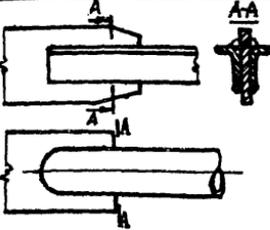
РАСЧЕТНЫЕ ВЕЛИЧИНЫ ЭФФЕКТИВНЫХ КОЭФФИЦИЕНТОВ
КОНЦЕНТРАЦИИ НАПРЯЖЕНИЙ

Таблица I

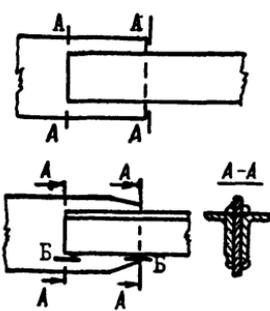
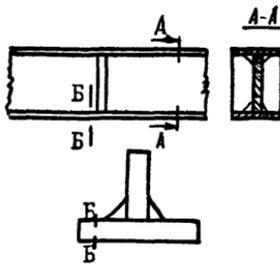
Коэффициент β для сталей

Схема соединения и расположения расчет- ного сечения	Характеристика сечения	Группа стали	
		I	II
	<p>1. Основной металл с необработанный прокатной поверхностью и прокатными, обрезанными или обработанными механическим путем кромками в сечениях вне сварных швов, заклепок и болтов (сечение А-А)</p> <p>2. То же, но с кромками, обрезанными газовой резкой:</p> <p>а) машинной</p> <p>б) ручной</p>	I,0	I,0
	<p>3. Основной металл в месте перехода к стыковому шву с усилением, имеющим достаточно плавный переход:</p> <p>а) при прямом шве</p> <p>б) при косом шве (сечение А-А)</p>	I,4	I,8
	<p>4. Стыковые швы (по оси шва, сечение Б-Б) с полным проваром корня шва:</p> <p>а) при автоматической (а также ручной) сварке и просвечивании</p> <p>б) при автоматической сварке без просвечивания</p> <p>в) при ручной сварке без просвечивания</p>	I,3	I,5
		I,0	I,0
		I,1	I,2
		I,2	I,4

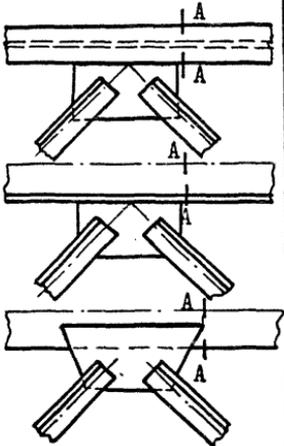
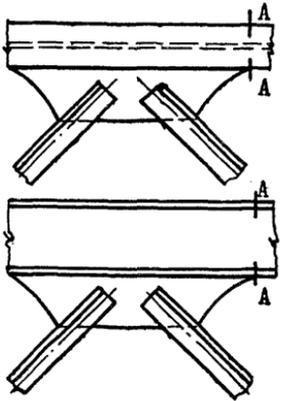
Продолжение табл. I

Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристики сечения	Группа стали	
		I	II
	<p>5. Основной металл в месте перехода к стыковому шву механически обработанному (сечение А-А):</p> <p>а) при стыковании листов одинаковой толщины и ширины,</p> <p>б) при стыковании листов разной ширины,</p> <p>в) при стыковании листов разной толщины.</p>	<p>I,0</p> <p>I,2</p> <p>I,3</p>	<p>I,0</p> <p>I,4</p> <p>I,6</p>
	<p>6. Основной металл в месте перехода по поперечному (лобовому) угловому шву в рабочих соединениях (сечение А-А):</p> <p>а) без механической обработки при отношении катетов $b:h=1,5$ (при направлении большого катета вдоль усилия),</p> <p>б) то же, но с отношением катетов $b:h=1$,</p> <p>в) при механической обработке и отношении катетов $b:h=1,5$.</p> <p>7. Поперечные (лобовые) швы по расчетному сечению шва (сечение Б-Б):</p> <p>а) при ручной сварке,</p> <p>б) при автоматической сварке.</p>	<p>2,7</p> <p>3,0</p> <p>I,5</p> <p>2,3</p> <p>I,7</p>	<p>3,7</p> <p>-</p> <p>I,9</p> <p>3,2</p> <p>2,4</p>
	<p>8. Основной металл у присоединения комбинированным швом (сечение А-А).</p>	<p>3,0</p>	<p>-</p>

Продолжение табл. I

Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристика сечения	Группа стали	
		I	II
	<p>9. Основной металл в соединениях с фланговыми швами, работающими на срез от осевой силы, в местах перехода от элемента к концам фланговых швов, независимо от наличия обработки швов (сечение А-А):</p> <p>а) при симметричном сечении,</p> <p>б) при несимметричном сечении.</p> <p>10. Продольные (фланговые) швы по расчетному сечению шва (сечение Б-Б), работающие на срез от осевой силы в соединении.</p>	<p>3,2</p> <p>3,4</p>	<p>3,5</p> <p>4,4</p>
	<p>11. Сечения элементов, сваренных из листов непрерывными швами, вдали от диафрагм и ребер, при действии усилия вдоль оси шва (сечение А-А):</p> <p>а) при автоматической и полуавтоматической сварке;</p> <p>б) при ручной сварке.</p> <p>12. Основной металл вблизи диафрагм и ребер, приваренных угловыми швами к растянутым поясам балки и элементам ферм (сечение Б-Б):</p> <p>а) без механической обработки швов, но при наличии плавного перехода от швов к металлу:</p> <p>при ручной сварке,</p> <p>при полуавтоматической сварке;</p> <p>б) то же, при механической обработке швов.</p>	<p>I,0</p> <p>I,3</p> <p>I,6</p> <p>I,6</p> <p>I,3</p> <p>I,0</p>	<p>I,0</p> <p>I,6</p> <p>2,2</p> <p>I,5</p> <p>I,1</p>

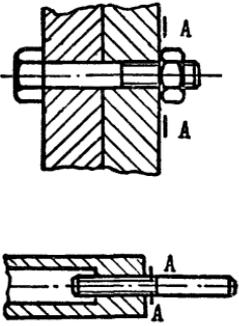
Продолжение табл. I

Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристика сечения	Группа стали	
		I	II
	<p>16. Фасонки прямоугольной и трапециевидной формы, привариваемые в стык, в тавр или внахлестку к элементам конструкции без механической обработки перехода от фасонки в элементу.</p>	2,5	3,5
	<p>17. Фасонки, привариваемые в стык или в тавр к стенкам и поясам балок, а также к элементам ферм, при плавной криволинейной форме и механической обработке перехода от фасонки к элементу конструкции, при полном проваре на всю толщину фасонки.</p>	I,2	I,4

Продолжение табл. I

Схема соединения и расположения расчетно- го сечения	Характеристика сечения	Группа стали	
		I	II
	13. Основной металл в сечениях (сечение А-А):		
	а) у прикреплений болтами с контролируемой затяжкой,	I,3	I,6
	б) по соединительным заклепкам, а также по свободному отверстию,	I,3	I,5
	в) по прикреплениям с двусрезными заклепками,	I,6	I,9
	г) по прикреплениям с односрезными заклепками,	2,0	2,4
	д) по первому ряду заклепок, прикрепляющих фасонки к непрерывным (нестыкуемым в данном узле) элементам сплошных балок и решетчатых ферм, а также у обрыва поясного листа изгибаемого элемента.	I,6	I,9
	14. Болты с контролируемой затяжкой	I,0	I,0
	15. Заклепки (при расчете на срез и на смятие):		
	а) двусрезные	I,6	I,9
	б) односрезные	2,0	2,4

Продолжение табл. I

Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристика течения	Группа стали	
		I	II
	<p>18. Болт с метрической резьбой, работающий на растяжение:</p> <p>а) с нарезанной резьбой,</p> <p>б) с накатанной (после термообработки) резьбой.</p> <p>Для резьб $d > 16$ мм значения β увеличивают при $d = 25 + 40$ мм на 20-30%, при $d = 50 + 80$ мм на 40-60%. Для соединения типа стяжки β уменьшается на 20-30%.</p>	<p>3,2</p> <p>2,6</p>	<p>3,8</p> <p>3,0</p>

Примечания:

1. Под механической обработкой швов подразумевается обработка швов абразивным кругом, специальной фрезой или любым другим способом, не оставляющим на поверхности швов зарубок, насечек, надрезов и других дефектов.

2. Коэффициенты β , указанные в п. 13 б, в, г и д, относятся к ослабленным сечениям.

Таблица 2

Коэффициент концентрации напряжений β
для стыкового сварного соединения

Материал	β
Стали I и II групп	1,2
Стали III группы и алюминиевые сплавы	1,5

Таблица 3

Коэффициент концентрации напряжений β
для точечного сварного соединения

Марка материала	Состояние образцов	Толщина, мм	β	
			связующие точки	рабочие точки
Сталь 10	Нормализован	3,0	1,4	7,5
Сталь 12Х18Н9Т	Нагартованное	1,5	2,0	12,0
Титановый сплав ВТ1	Состояние поставки		2,0	10,0
Алюминиевый сплав Д16Т	То же		2,0	5,0

Таблица 4

Коэффициент концентрации напряжений β
для соединения роликовой сваркой

Марка материала	Состояние образцов	Толщина, мм	β	
			связующий шов	рабочий шов
Сталь 10	Нормализованное	3,0	1,25	5,00
Сталь 12Х18Н9Т	Нагартованное	1,5	2,00	7,50
Титановый сплав ВТ1	Состояние поставки		1,30	5,00
Алюминиевый сплав Д16Т	То же		1,30	2,25

ПРИЛОЖЕНИЕ IO

ЗНАЧЕНИЯ КОЭФФИЦИЕНТОВ a и b В ФОРМУЛЕ (9.6)

Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристика сечения	Коэффициенты	
		a	b
	<p>1. Основной металл с необработанной прессованной или прокатной поверхностью и прокатанными обрезанными или обработанными механическим путем кромками в сечениях вне сварных швов, заклепок и болтов.</p>	1,26	0,74
	<p>2. Основной металл в месте перехода к стыковому шву и стыковой шов, обработанный в этом месте абразивным кругом или специальной фрезой. При стыковании листов одинаковой толщины и ширины.</p>	1,44	0,92
	<p>3. Сечения элементов, сваренных из листов непрерывными швами вдали от диафрагм и ребер, при действии усилия вдоль оси шва при автоматической и полуавтоматической сварке. Сечения с соединительными заклепками.</p>	1,97	1,45

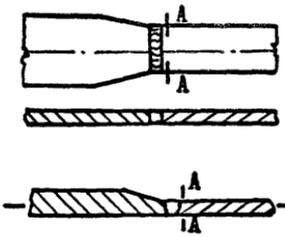
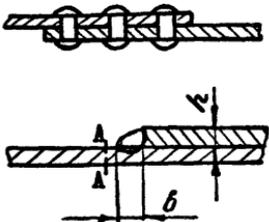
Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристика сечения	Коэффициенты	
		<i>a</i>	<i>b</i>
	<p>4. Стыковые швы (по оси шва) с полным проваром корня шва и основной металл в месте перехода к необработанному стыковому шву с усилением, имеющим достаточно плавный переход и при отсутствии подрезов.</p>	2,32	1,8
	<p>5. Основной металл в месте перехода к стыковому шву обработанному в этом месте абразивным кругом или специальной фрезой при стыковании листов разной ширины или разной толщины.</p>	2,32	1,8
	<p>6. При прикреплении заклепками и по заклепкам (при расчете на срез и смятие). У прикреплении высокопрочными болтами, при расчете на брутто. Угловые поперечные (лобовые) швы по расчетному сечению шва и основной металл в месте перехода к поперечному угловому шву с соотношением катетов 1:1,5 в рабочих соединениях с механической обработкой шва, при направлении большего катета вдоль усилия.</p>	2,32	1,8

Схема соединения и расположения расчетного сечения	Характеристика сечения	Коэффициенты	
		a	b
	<p>7. Основной металл вблизи диафрагм и ребер, приваренных угловыми швами к растянутым поясам балки и элементам фермы при механической обработке швов.</p>	2,32	1,80
	<p>8. Угловые поперечные (лобовые) швы по расчетному сечению шва и основной металл в месте перехода к поперечному угловому шву при отношении катетов $b/k = 1,5$ в рабочих соединениях без обработки швов (при направлении большого катета вдоль усилия). Фасонки, привариваемые к элементам конструкции при плавной криволинейной форме и механической обработке перехода от фасонки к элементу конструкции, при полном проваре на всю толщину фасонки.</p>	3,07	2,48
	<p>9. Соединения с фланговыми швами, работающими на срез от осевой силы.</p>	5,68	4,62

ПРИЛОЖЕНИЕ II

ПРЕДЕЛ ВЫНОСЛИВОСТИ ПРИ СДВИГЕ
КЛЕЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ СПЛАВА Д16 ПРИ 20°Скгс/см²

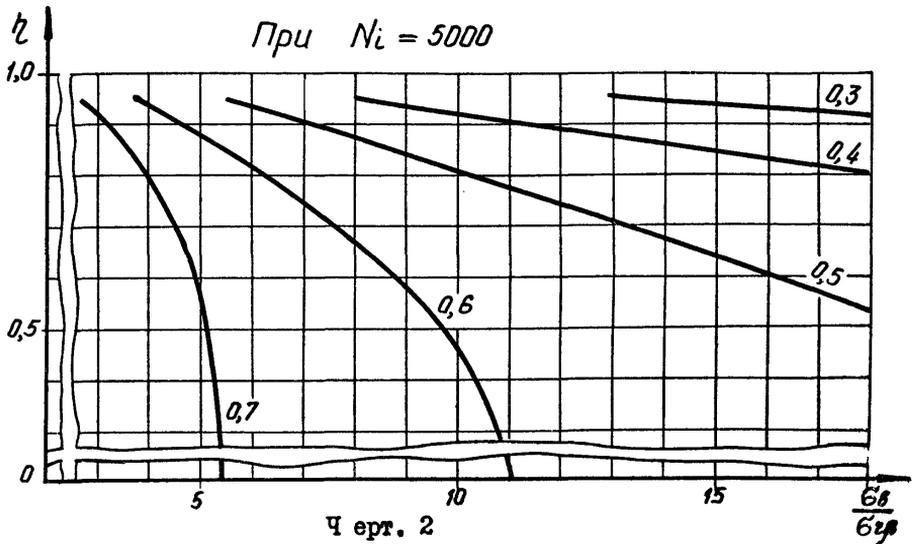
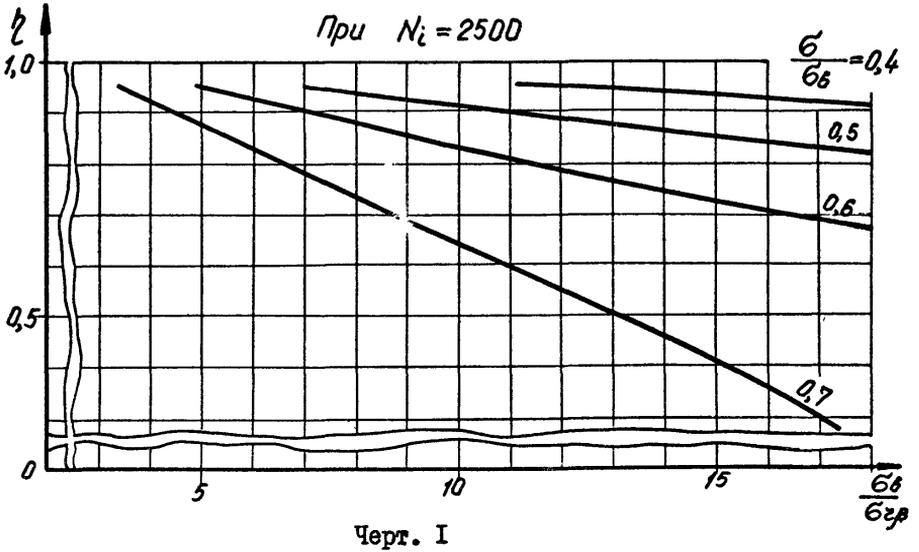
Марка клея	Количество циклов нагружения		
	10 ⁵	10 ⁶	10 ⁷
БФ-2	36	32	28
ПУ-2	60	43	25
ВК-32-ЭМ	55	43	30
ВК-32-2000	75	55	37
ВК-1	62	53	45
ВК-1М	62	52	40
ВК-1МС	60	52	50
ВК-3 жидкий	90	82	75
ВК-3 пленочный	80	75	68
ВК-5	50	35	20
ВК-7	86	73	60
ВК-9	50	40	30
ФЛ-4С	41	34	25
МКФ-1	60	55	50
Л-4	25	18	10
ЭНР	70	48	25

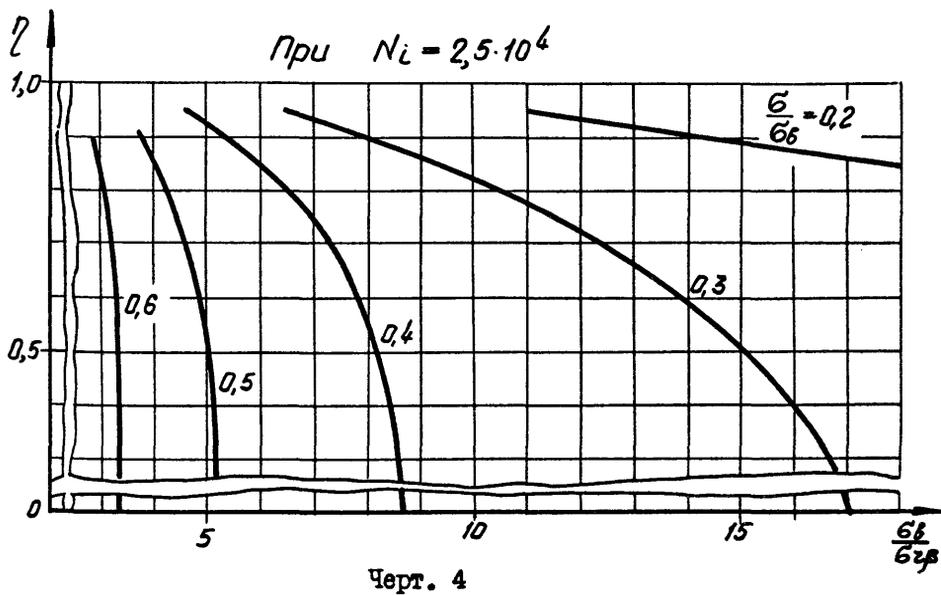
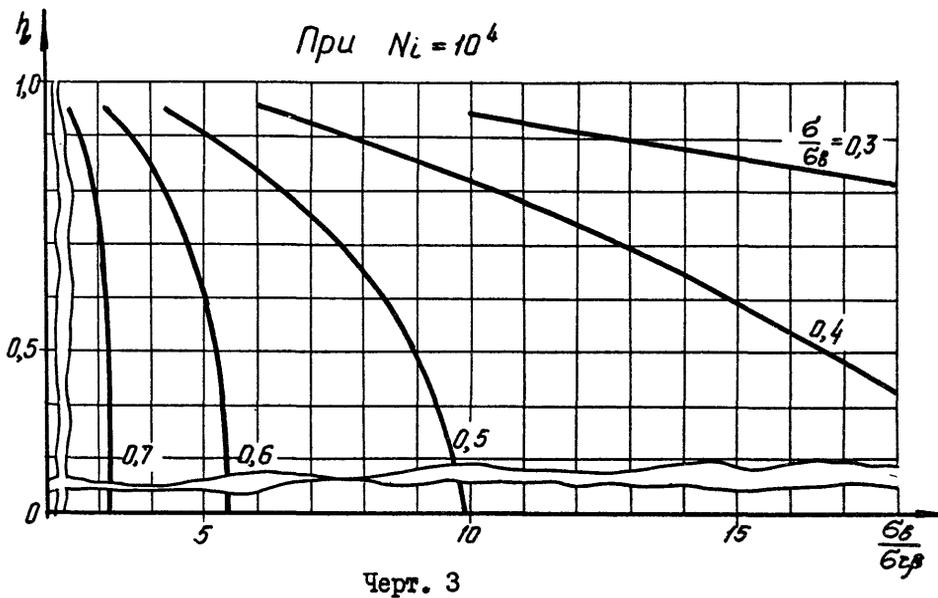
Примечание. Коэффициент асимметрии цикла при испытании

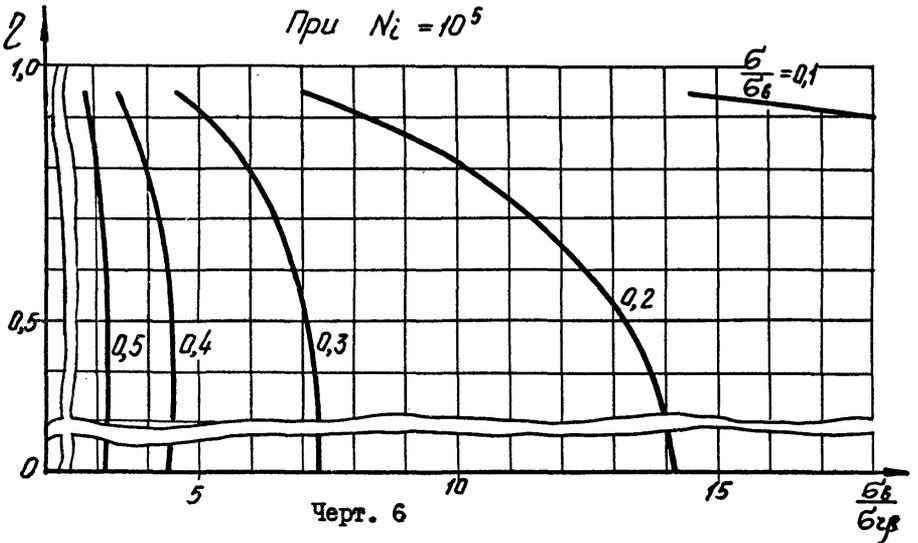
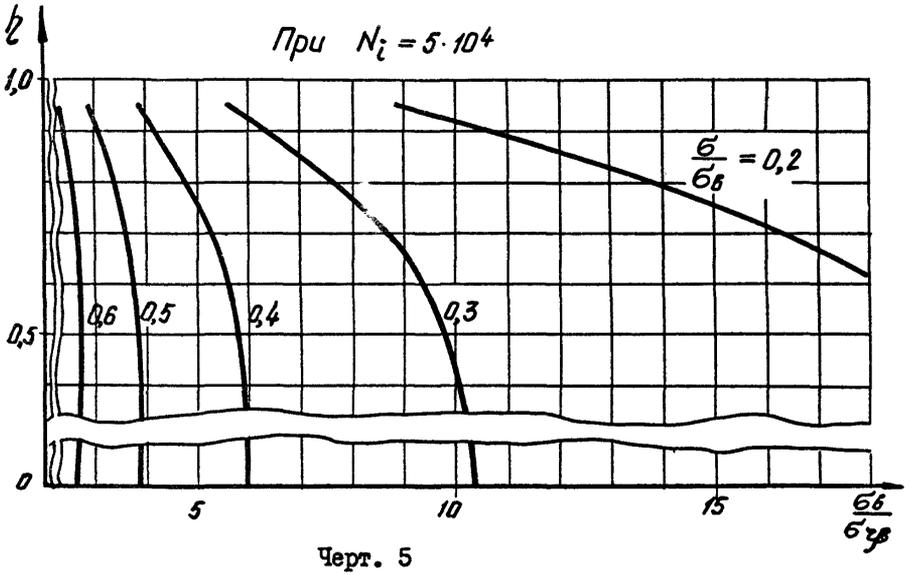
$$\rho = \frac{\tau_{min}}{\tau_{max}} = 0,1.$$

ПРИЛОЖЕНИЕ 12

ЗНАЧЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА ζ







ПРИЛОЖЕНИЕ 13

ЗНАЧЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА α

Таблица 1

При $\frac{\sigma_2}{\sigma_B} = 0,1$

$\frac{\sigma_B}{\sigma_{2, \beta}}$	$\sigma_B / \sigma_{2, \beta}$							
	II	I2	I3	I4	I5	I6	I7	I8
2	1,03	1,05	1,07	1,09	1,11	1,12	1,14	1,15
3	1,04	1,08	1,12	1,15	1,18	1,20	1,23	1,25
5	1,07	1,12	1,18	1,23	1,27	1,31	1,35	1,39
8	1,09	1,17	1,24	1,30	1,36	1,42	1,48	1,52
10	1,10	1,18	1,26	1,34	1,41	1,48	1,54	1,60
15	1,11	1,22	1,32	1,41	1,50	1,58	1,66	1,73
18	1,12	1,23	1,34	1,44	1,54	1,63	1,71	1,80

Таблица 2

При $\frac{\sigma_2}{\sigma_B} = 0,2$

$\frac{\sigma_B}{\sigma_{2, \beta}}$	$\sigma_B / \sigma_{2, \beta}$									
	6	7	8	9	10	11	12	13	15	18
2	1,07	1,13	1,17	1,20	1,23	1,26	1,28	1,29	1,32	1,36
3	1,12	1,21	1,28	1,34	1,39	1,43	1,47	1,50	1,56	1,63
4	1,15	1,27	1,37	1,45	1,52	1,57	1,63	1,68	1,75	1,85
5	1,18	1,32	1,44	1,54	1,62	1,70	1,76	1,82	1,92	2,04
6	1,20	1,36	1,50	1,61	1,71	1,80	1,88	1,95	2,07	2,21
8	1,24	1,43	1,60	1,74	1,87	1,98	2,08	2,17	2,32	2,51
10	1,26	1,49	1,68	1,85	2,00	2,13	2,25	2,36	2,54	2,77
12	1,29	1,54	1,75	1,94	2,11	2,26	2,40	2,52	2,74	3,01
15	1,32	1,60	1,84	2,06	2,26	2,44	2,60	2,74	3,00	3,32
18	1,34	1,65	1,92	2,17	2,39	2,59	2,77	2,93	3,23	3,60

Таблица 3

При $\frac{\sigma_2}{\sigma_6} = 0,3$

$\frac{\sigma_6}{\sigma_{2\beta}}$	$\sigma_6/\sigma_{2\beta}$										
	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18
2	1,09	1,19	1,25	1,30	1,34	1,37	1,39	1,43	1,46	1,48	1,50
3	1,15	1,32	1,43	1,52	1,59	1,64	1,69	1,76	1,82	1,86	1,90
4	1,20	1,42	1,58	1,70	1,79	1,87	1,94	2,04	2,12	2,19	2,24
5	1,24	1,50	1,69	1,85	1,97	2,07	2,15	2,29	2,40	2,49	2,56
6	1,27	1,57	1,80	1,98	2,13	2,25	2,35	2,52	2,65	2,75	2,84
7	1,29	1,63	1,89	2,10	2,27	2,41	2,53	2,73	2,88	3,01	3,11
8	1,31	1,69	1,98	2,21	2,40	2,56	2,70	2,92	3,10	3,24	3,36
9	1,33	1,74	2,06	2,31	2,52	2,70	2,85	3,10	3,30	3,46	3,60
10	1,35	1,79	2,13	2,40	2,64	2,83	3,00	3,28	3,50	3,68	3,83
12	1,39	1,87	2,26	2,58	2,85	3,07	3,27	3,60	3,86	4,08	4,26
15	1,43	1,98	2,43	2,81	3,13	3,40	3,64	4,04	4,36	4,63	4,85
18	1,46	2,07	2,58	3,01	3,38	3,69	3,97	4,44	4,81	5,13	5,40

Таблица 4

При $\frac{\sigma_2}{\sigma_6} = 0,4$

$\frac{\sigma_6}{\sigma_{2\beta}}$	$\sigma_6/\sigma_{2\beta}$									
	3	4	5	6	7	8	10	12	15	18
2	1,12	1,26	1,35	1,40	1,44	1,47	1,52	1,55	1,58	1,60
3	1,20	1,45	1,60	1,71	1,79	1,85	1,94	2,00	2,07	2,12
4	1,26	1,60	1,82	1,97	2,08	2,17	2,30	2,40	2,50	2,58
5	1,31	1,73	2,00	2,19	2,34	2,46	2,63	2,76	2,90	3,00
6	1,35	1,84	2,16	2,40	2,58	2,72	2,94	3,10	3,27	3,40
7	1,38	1,93	2,31	2,59	2,80	2,97	3,23	3,42	3,62	3,78
8	1,41	2,02	2,45	2,76	3,00	3,20	3,50	3,72	3,96	4,14

Продолжение табл. 4

$\frac{b_6}{b_{2\beta}}$	$b_6/b_{2\beta}$									
	3	4	5	6	7	8	10	12	15	18
9	1,44	2,11	2,58	2,93	3,20	3,42	3,75	4,00	4,28	4,48
10	1,46	2,18	2,70	3,08	3,38	3,62	4,00	4,28	4,59	4,82
12	1,51	2,32	2,92	3,37	3,72	4,01	4,64	4,80	5,18	5,46
14	1,55	2,45	3,12	3,63	4,04	4,38	4,90	5,29	5,73	6,06
16	1,58	2,56	3,30	3,88	4,34	4,71	5,31	5,76	6,26	6,64
18	1,61	2,66	3,47	4,10	4,61	5,04	5,70	6,20	6,77	7,20

Таблица 5

При $\frac{b_2}{b_6} = 0,5$

$\frac{b_6}{b_{2\beta}}$	$b_6/b_{2\beta}$								
	3	4	5	6	7	8	10	14	18
22	1,29	1,41	1,48	1,53	1,56	1,59	1,62	1,67	1,69
3	1,50	1,73	1,87	1,96	2,03	2,08	2,15	2,25	2,30
4	1,67	2,00	2,20	2,34	2,44	2,52	2,63	2,78	2,87
5	1,81	2,24	2,50	2,68	2,82	2,92	3,08	3,28	3,40
6	1,94	2,45	2,77	3,00	3,17	3,30	3,50	3,75	3,90
7	2,05	2,65	3,03	3,30	3,50	3,66	3,90	4,20	4,39
8	2,15	2,83	3,27	3,58	3,81	4,00	4,28	4,63	4,86
9	2,25	3,00	3,49	3,85	4,11	4,33	4,64	5,05	5,31
10	2,34	3,16	3,71	4,10	4,40	4,64	5,00	5,46	5,76
11	2,42	3,32	3,92	4,35	4,68	4,95	5,34	5,86	6,19
12	2,50	3,46	4,11	4,59	4,95	5,24	5,68	6,25	6,61
14	2,65	3,74	4,49	5,04	5,47	5,81	6,32	7,00	7,43
16	2,78	4,00	4,85	5,47	5,96	6,35	6,94	7,72	8,23
18	2,91	4,24	5,18	5,88	6,43	6,87	7,54	8,42	9,00

Таблица 6

При $\frac{\sigma_2}{\sigma_b} = 0,6$

$\frac{\sigma_b}{\sigma_{2\beta}}$	$\sigma_b / \sigma_{2\beta}$									
	2	3	4	5	6	7	8	10	14	18
2	1,20	1,45	1,55	1,60	1,64	1,67	1,69	1,71	1,75	1,77
3	1,33	1,80	2,00	2,12	2,19	2,25	2,29	2,35	2,43	2,47
4	1,44	2,10	2,40	2,58	2,69	2,78	2,84	2,94	3,06	3,13
5	1,53	2,36	2,76	3,00	3,16	3,28	3,37	3,50	3,66	3,76
6	1,60	2,61	3,10	3,40	3,60	3,75	3,86	4,03	4,24	4,37
7	1,67	2,83	3,42	3,77	4,02	4,20	4,34	4,54	4,80	4,96
8	1,73	3,04	3,72	4,13	4,42	4,63	4,80	5,04	5,35	5,54
9	1,78	3,24	4,00	4,48	4,81	5,05	5,24	5,53	5,88	6,10
10	1,83	3,43	4,28	4,81	5,19	5,46	5,68	6,00	6,40	6,66
11	1,88	3,61	4,55	5,14	5,55	5,86	6,10	6,46	6,91	7,20
12	1,92	3,78	4,80	5,45	5,91	6,25	6,52	6,91	7,42	7,73
14	2,00	4,10	5,29	6,06	6,60	7,00	7,32	7,80	8,40	8,78
16	2,07	4,41	5,76	6,64	7,26	7,73	8,10	8,65	9,35	9,80
18	2,14	4,69	6,20	7,19	7,90	8,43	8,85	9,48	10,29	10,80

Таблица 7

При $\frac{\sigma_2}{\sigma_b} = 0,7$

$\frac{\sigma_b}{\sigma_{2\beta}}$	$\sigma_b / \sigma_{2\beta}$								
	2	3	4	5	6	8	10	18	
2	1,40	1,60	1,67	1,71	1,74	1,76	1,80	1,84	
3	1,70	2,10	2,26	2,35	2,41	2,48	2,53	2,62	
4	1,96	2,55	2,80	2,94	3,03	3,15	3,23	3,37	
5	2,18	2,96	3,30	3,50	3,63	3,79	3,90	4,10	
6	2,39	3,35	3,78	4,03	4,20	4,41	4,55	4,81	
7	2,57	3,72	4,24	4,55	4,75	5,01	5,18	5,50	
8	2,74	4,07	4,68	5,05	5,29	5,46	5,60	5,80	

Продолжение табл. 7

$\frac{G_8}{G_{2p}}$	G_8/G_{2p}							
	2	3	4	5	6	8	10	18
9	2,90	4,41	5,11	5,53	5,81	6,02	6,17	6,86
10	3,06	4,73	5,53	6,00	6,32	6,74	7,00	7,53
11	3,20	5,05	5,93	6,46	6,82	7,29	7,59	8,18
12	3,34	5,36	6,33	6,92	7,32	7,84	8,17	8,83
14	3,60	5,94	7,10	7,80	8,28	8,90	9,30	10,11
16	3,84	6,50	7,84	8,65	9,21	9,62	9,94	11,36
18	4,07	7,04	8,56	9,49	10,12	10,96	11,50	12,60

ПРИЛОЖЕНИЕ I4 к ОСТ 92-0994-75

Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, УПОМЯНУТЫХ В СТАНДАРТЕ

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 380-71	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования.	192
ГОСТ 1759-70	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические требования	79
ГОСТ 2688-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ЛК-Р конструкции 6.19(I+6+6/6)+I о.с.	146
ГОСТ 3062-69	Канаты стальные. Канат спиральный типа ЛК-О конструкции 1*7(1+6)	146
ГОСТ 3067-74	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТК конструкции 6.19(I+6+I2)+I.19(10/12)	146
ГОСТ 3068-74	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТК конструкции 6.37(I+6+I2+I8)+I.37(I+6+I2+I8)	146
ГОСТ 3070-74	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТК конструкции 6.19(I+6+I2)+I о.с.	146
ГОСТ 3071-74	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТК конструкции 6.37(I+6+I2+I8)+I о.с.	146
ГОСТ 3077-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ЛК-О конструкции 6.19(I+9+9)+I о.с.	146
ГОСТ 3078-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТЛК-О конструкции 6.27(I+6+I0+I0)+I о.с.	146
ГОСТ 3079-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТЛК-О конструкции 6.37(I+6+I5+I5)+I о.с.	146
ГОСТ 3081-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ЛК-О конструкции 6.19(I+9+9)+7.7(I+6)	146

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 3635-54	Подшипники шариковые	126
ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электро- дуговая сварка. Основные типы и конструк- тивные элементы.	6
ГОСТ 5949-61	Сталь сортовая коррозионностойкая и ка- ростойкая. Технические требования.	192
ГОСТ 7665-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ЛК-3 конструкции 6.25(I+6;6+I2)+Ioc	146
ГОСТ 7667-69	Канат стальной. Канат двойной свивки типа ЛК-3 конструкции 6.25(I+6;6+I2)+ 7.7(I+6)	146
ГОСТ 7668-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ЛК-Р0 конструкции 6*36(I+7+7/7+I4)	146
ГОСТ 7669-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ТЛК-Р0 конструкции 6.36(I+7+7/7+I4)+ +7/7(I+6)	146
ГОСТ 7670-69	Канаты стальные. Канат двойной свивки типа ЛК-Р конструкции 8.19(I+6+6/6)+Ioc	146
ГОСТ 8239-72	Сталь прокатная. Балки двутавровые. Сортамент	194
ГОСТ 8240-72	Сталь прокатная. Швеллеры. Сортамент	194
ГОСТ 8509-72	Сталь прокатная. угловая равнополочная. Сортамент	193
ГОСТ 8510-72	Сталь прокатная угловая неравнополочная Сортамент	193
ГОСТ 8713-70	Швы сварных соединений. Автоматическая и полуавтоматическая сварка под флюсом. Основные типы и конструктивные элементы	6
ГОСТ 10121-62	Масло трансформаторное из сернистых неф- тей селективной очистки. Тех нические требования	125
ГОСТ 10299-68	Заклёпки с полукруглой головкой нормаль- ной точности. Размеры	52
ГОСТ 10300-68	Заклёпки с потайной головкой нормальной точности. Размеры	52

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 10301-68	Заклёпки с полукруглой головкой нормальной точности. Размеры	52
ГОСТ 10302-68	Заклёпки с полукруглой головкой нормальной точности. Размеры	52
ГОСТ 10303-68	Заклёпки с плоской головкой нормальной точности. Размеры	52
ГОСТ 11534-65	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы (под острым и тупым углами)	6
ГОСТ 12172-66	Клей фенолополивинилбутиральные	199
ГОСТ 13186-67	Зажимы для стальных канатов	144
ГОСТ 14759-69	Клеевые соединения металлов. Метод определения прочности при сдвиге	154
ГОСТ 14760-69	Клеевые соединения металлов. Метод определения прочности при отрыве	156
ГОСТ 14771-69	Швы сварных соединений. Электродуговая сварка в защитных газах. Основные типы и конструктивные элементы	6
ГОСТ 14776-69	Швы сварных соединений электрозаклёпочные. Основные типы и конструктивные элементы	6
ГОСТ 14806-69	Швы сварных соединений. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов. Основные типы и конструктивные элементы	6
ГОСТ 14838-69	Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки	192
ГОСТ 14887-69	Клей оптические. Виды. Основные параметры	208
ГОСТ 15878-70	Соединения сварные, выплавляемые контактной электросваркой. Основные типы и конструктивные элементы	6
ГОСТ 16037-70	Швы сварных соединений стальных трубопроводов. Основные типы и конструктивные элементы	6
ГОСТ В 17418-72	_____	4, 161 144
ГОСТ 19144-73	Стропы грузовые	144
ГОСТ 19281-73	Сталь низколегированная сортовая и фасонная	192

Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 5.58I-70	Клей ВС-10Т теплостойкий. Требования к качеству аттестованной продукции	199
НО 4883-65	Изделия спецоборудования. Общие технические условия	6,13
ОСТ 92-0137-70	Методика расчета проушин	II4
ОСТ 92-0237-72	Соединения резьбовые. Способы и средства, предотвращающие заедание	80
ОСТ 92-087I-72	Элементы такелажных устройств. Стропы с коушами. Конструкция и размеры	I44
ОСТ 92-0872-72	Элементы такелажных устройств. Стропы с втулками. Конструкция и размеры	I44
ОСТ 92-0948-74	Клей. Выбор и назначение. Технические требования	I5I
ОСТ 92-III4-7I	Сварные соединения. Общие технические требования	44, I89 I90, I9I
ОСТ 92-II2I-73	Сварные конструкции... Типовые примеры технологичности	6
ОСТ 92-II38-74	Соединения сварные. Типы, конструктивные элементы, основные размеры. Общие положения	6
ОСТ 92-II4I-74	Соединения сварные. Сварка ручная электродуговая покрытыми электродами. Типы, конструктивные элементы, основные размеры	6
ОСТ 92-II44-74	Соединения сварные, выполняемые контактной электросваркой точечной и роликовой. Типы, конструктивные элементы, основные размеры	6, I3
ОСТ 92-8448-74	Опоры шаровые. Параметрический ряд. Элементы конструкций	I28
ОСТ 92-858I-74	Элементы стержневые металлоконструкций агрегатов специального назначения. Расчет и конструирование	2, 22, 30, 38, 68, I6I
ОСТ 92-0095-69	Расчет и конструирование металлоконструкций агрегатов специального назначения. Часть III. Расчет и конструирование плоскостных и объемных элементов металлоконструкций	2, 97

Обозначение	Наименование	Стр.
PMO 1068-6I	Сталь углеродистая качественная легированная и высоколегированная	138, 133, 134
ВТУ-УХ-Л27-6I	Клей БФ-2Н, БФ-4Н	199
ВТУП-63-64	Клей кремнийорганический термостойкий КТ-30	211
MPTУ6-05-1216-69	Клей ВС-350	200
MPTУ6-10-463-66	Клей перхлорвиниловый ХВК-2а	215
MPTУ6-10-698-67	Грунтовки КФ-30 желтая, КФ-30 серозеленая, ГФ-31 желтая, ГФ-32 желтая, ГФ-32 коричневая	54
MPTУ6-14-235-69	Клей лейконат	213
MPTУ6-17-289-68	Пленка ВК-3	204
MPTУ38-105154-70	Клей резиновые СН-57, СН-58	212
MPTУ38-5-880-66	Клей резиновый 88Н	212
ТУ-02-226-72	Компаунд ФХ6-33	215
ТУ6-05-1584-72	Смолы эпоксидные модифицированные марок К-153, К-153"С"	209, 210
ТУ6-09-1455-72	Циакрин ЭП3-2	214
ТУ6-10-1293-72	Клей АК-20А	215
ТУ6-17-366-70	Пленка клеящая ВК-13М	205
ТУ11-313-62	Компаунд К-139	208
ТУ38-00512-70	Клей резиновые	212
ТУ38-105211-71	Клей резиновый марки С-425-1	212
ТУ38-105236-71	Клей 4НБуВ	212
ТУ38-105470-72	Клей 7В-БЦС	212
ТУ38-105480-72	Клей 4508	212
ТУ38-105540-73	Клей резиновый 88НП	212
ТУ38/5-216-67	Клей 9М-35Ф	212
ТУ38-5-274-67	Клей НТ-150	213
ТУ38-5-372-68	Клей резиновые марок 3-100, 3-300	213
ТУ38-6-78-70	Термспрен	213
ТУ38-140571-72	Клей резиновый КН-15	213

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. Основные положения	3
2. Сварные соединения	5
2.1. Общие положения	5
2.2. Рекомендации по конструированию	6
2.3. Электродуговая сварка	14
2.4. Сварные соединения составных балок и стержней	20
2.5. Сварные стыки стержневых элементов	30
2.6. Прикрепление угловыми сварными швами отдельных элементов и деталей	35
2.7. Контактная точечная сварка	44
2.8. Контактная роликовая сварка	49
3. Заклепочные соединения	51
3.1. Общие положения	51
3.2. Рекомендации по конструированию	53
3.3. Расчёт на прочность	58
3.4. Расчёт соединений ветвей составных стержневых элементов	61
3.5. Расчёт соединений в узловых креплениях и стыках стержневых элементов	68
3.6. Расчёт заклепочных креплений рёбер жёсткости и диафрагм в стержневых элементах	72
3.7. Расчёт заклепочных соединений в листовых конструкциях	73
4. Болтовые соединения	76
4.1. Общие положения	76
4.2. Рекомендации по конструированию	76
4.3. Усилия затяжки	78
4.4. Одноболтовые соединения	86
4.5. Многоболтовые соединения	88

	Стр.
4.6. Расчет элементов резьбы	94
4.7. Рым-болт	95
5. Штыревые соединения	98
5.1. Общие положения	98
5.2. Рекомендации по конструированию	100
5.3. Прочность и деформативность соединений, нагруженных осевой силой	104
5.4. Прочность двухсрезных соединений, нагруженных моментом	115
6. Опорные соединения	118
6.1. Общие положения	118
6.2. Цилиндрические шарниры	119
6.3. Шарнирные подшипники	125
6.4. Шаровые опоры	128
6.5. Опорные катки	128
6.6. Ходовые колеса	135
6.7. Опорно-поворотные устройства	139
7. Тросовые соединения	143
7.1. Общие положения	143
7.2. Рекомендации по конструированию	143
7.3. Расчет на прочность канатов	145
7.4. Прочность концевое крепление	148
7.5. Определение размеров заготовки обжимной гильзы при двойном закреплении каната	148
7.6. Определение размеров заготовки обжимной гильзы при одинарном закреплении каната	149
8. Клеевые соединения	151
8.1. Общие положения	151
8.2. Рекомендации по конструированию	151
8.3. Расчет клеевых соединений на прочность при сдвиге	154

	Стр.
8.4. Расчет клевых соединений на прочность при отрыве	157
9. Расчет на выносливость	160
9.1. Общие положения	160
9.2. Стационарный режим нагружения	161
9.3. Предел выносливости	163
9.4. Двухступенчатый режим нагружения	166
Приложение 1. Условные буквенные обозначения	169
Приложение 2. Коэффициент K_T для сварных соединений, выполненных сваркой плавлением	171
Приложение 3. К расчету сварных швов во входящих углах балок	176
Приложение 4. Разрушающая нагрузка на одну точку (электрозаклепку)	188
Приложение 5. Механические характеристики основных заклепочных материалов	192
Приложение 6. Риски прокатных профилей	193
Приложение 7. Расчетные данные для болтов с метрической резьбой	196
Приложение 8. Основные свойства клеев	199
Приложение 9. Расчетные величины эффективных коэффициентов концентрации напряжений	216
Приложение 10. Значения коэффициентов a и b в формуле (9.6)	223
Приложение 11. Предел выносливости при сдвиге клевых соединений сплава Д16 при 20°С	226
Приложение 12. Значение коэффициента β	227
Приложение 13. Значение коэффициента α	230
Приложение 14. Перечень документов, упомянутых в стандарте	235

