УДК 621.882.3:628.7

Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ ПОСТАНОВКИ

Технические условия

ОСТ 1 00675-74

На 5 страницах

Введен впервые

Проверен в 1987 г.
Подлежит проверке в 1997 г.
Проверен в 1982 г.
Подлежит проверке в 1987 г.

ОКП 75 9415

Распоряжением Министерства от 22 марта 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на самоконтрящиеся гайки, предназначенные для односторонней постановки и эксплуатации при температурах до +200°С.

№ изм. 1 8616 2 9740

№ изм. 1706

№ дубликата

№ подлинника

Официальное

ГР № 3245 от 17.04.74

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1. Технические требования

1.1. Гайки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11395-74.

1.2. Материал, применяемый для изготовления гаек, должен соответствовать ТУ 14-1-1791-76. Качество материала должно быть подтверждено сопроводительной документацией.

1.3. Режим термической обработки гаек - по отраслевой инструкции ПИ 1.2.014-85.

1.4. Нанесение покрытия и технические требования к покрытию - по отраслевым инструкциям ПИ 1.2.084-78 и ПИ 1.2.046-77.

1.5. На поверхности гаек не допускаются трещины, плены, заусенцы, риски, вмятины и другие механические повреждения.

1.6. Моменты завинчивания и вывинчивания болта должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Резьба	Наибольший момент первого завинчивания Н·м (кгс·см)	Наименьший момент пятнадцатого вывинчивания Н·м (кгс·см)
М4	0,7 (7)	0,1 (1,0)
М5	1,0 (10)	0,15 (1,5)
М6	1,4 (14)	0,2 (2,0)

Примечания:
1. Наибольшим моментом первого завинчивания считается его наибольшее значение, получаемое за цикл полного завинчивания.
2. Началом завинчивания считается такое положение гайки, при котором резьба болта подошла к контрящей части и ощущается сопротивление дальнейшему ввинчиванию болта рукой.
3. Цикл полного завинчивания должен состоять из нескольких оборотов и заканчивается, когда резьба болта выходит из гайки на четыре витка.
4. Наименьшим моментом вывинчивания считается наименьший момент, который возникает при вывинчивании гайки после того, как она сдвинулась с места.
5. Цикл вывинчивания гайки должен состоять из трех полных оборотов в направлении, обратном завинчиванию.
6. Концом вывинчивания считается такое положение гайки, при котором резьба болта выступает из нее на один виток.

1.7. Детали пакета, в который устанавливается гайка, должны быть термообработаны до предела прочности $\sigma_в$ = 370 . 1080 МПа (38 ... 110 кгс/мм^2).

Перед завинчиванием резьба болта (винта) должна быть смазана нейтральной смазкой.

2. Правила приемки

2.1. Гайки предъявляются к приемке партиями. Партия составляется из гаек одного обозначения.

2.2. Размер партии устанавливается согласно табл.2.

№ изм. 1 2
№ изв. 8616 9740
Инв. № дубликата 1705
Инв. № подлинника

Таблица 2

Резьба	Количество гаек в партии, шт.
М4 и М5	От 100 до 30000
М6	От 100 до 10000

2.3. От каждой предъявленной к сдаче партии отбираются гайки для контроля:

- внешнего вида и размеров;
- постановки в пакеты;
- контрящих свойств.

2.4. Количество гаек от партии для контроля и испытаний устанавливается в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Количество гаек в партии, шт.	Количество гаек	
	для внешнего осмотра и обмера	для испытания на проверку контрящих свойств и постановку в пакет, шт.
От 100 до 1000	5%, но не более 100 шт.	10
Св. 1000 до 3000		10
Св. 3000 до 5000		15
Св. 5000 до 10000		15
Св. 10000 до 30000		20

2.5. Если из взятых для внешнего осмотра и обмера гаек более трех не удовлетворяют требованиям настоящего стандарта или хотя бы одна гайка не удовлетворяет требованиям на контрящие свойства, партия гаек возвращается на разбраковку или доработку.

После доработки партия предъявляется для повторного контроля или испытания на удвоенном количестве гаек. При отрицательных результатах повторной проверки или испытания партия бракуется.

2.6. Если хотя бы одна гайка не удовлетворяет требованиям испытаний на постановку в пакет, партия предъявляется для повторного контроля на удвоенном количестве гаек. При отрицательных результатах повторных испытаний партия бракуется.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3.1. Осмотр гаек должен производиться без применения увеличительных средств.

Лит. изм. № изв.
1705
Инв. № дубликата Инв. № подлинника

3.2. Размеры гаек должны проверяться калибрами, шаблонами или универсальными измерительными инструментами.

3.3. Резьба должна проверяться предельными калибрами.

3.4. Испытание на постановку гаек следует производить в пакеты минимальной и максимальной толщины. Пластины должны изготавливаться из стали 30ХГСА с пределом прочности $\sigma_в$ = 880 ... 1080 МПа (90 ... 110 кгс/мм^2).

При постановке гаек в пакеты не допускаются:

- трещины во втулке;
- вращение втулки в пакете или расширителя во втулке.

3.5. Испытание контрящих свойств гаек - по ОСТ 1 33102-80, разд.3.

Гайки должны быть поставлены в пакеты с минимальной и максимальной толщиной согласно ОСТ 1 11385-74.

Допускается увеличение первого момента завинчивания до 15%, указанного в ОСТ 1 33102-80, разд.3.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение - по ОСТ 1 33102-80.

№ изм. | 1 | 2
№ изв. | 8616 | 9740
Инв. № дубликата | | 1705
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	1,4	2	5	-	8616	[illegible]	6 04 82	01.07.83
2	1,2,4	-	-	-	9740	Кузнец	29.10.87	01.01.88

Информационные данные № 1705

gost.e-ecolog.ru