№ изм. 1
№ изв. 11775
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 5766

УДК 621.882.219.4

Группа Г32

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 14624-88

На 8 страницах

ШПИЛЬКИ ДЛЯ ПОСТАНОВКИ В ГЛАДКИЕ ОТВЕРСТИЯ

Конструкция

ОКП 75 9340

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт распространяется на шпильки, предназначенные для постановки в гладкие отверстия с размерами по ОСТ 1 03904-88.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

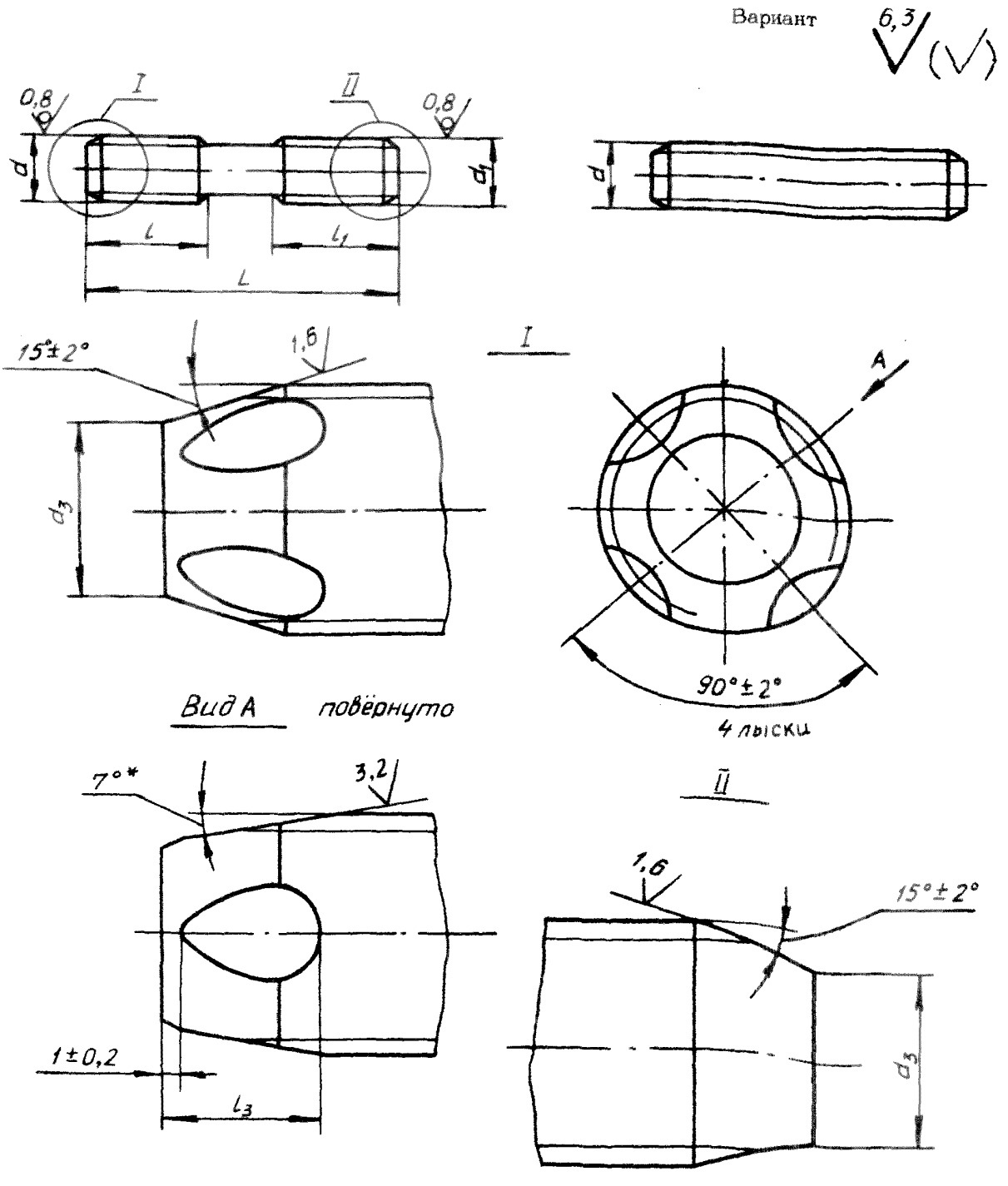
gost.e-ecolog.ru

1. Конструкция и размеры шпилек должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Диаметр и шероховатость поверхности гладкой части шпилек должны соответствовать установленным технологией для заготовки под накатывание резьбы.

Исполнение 1

Вариант



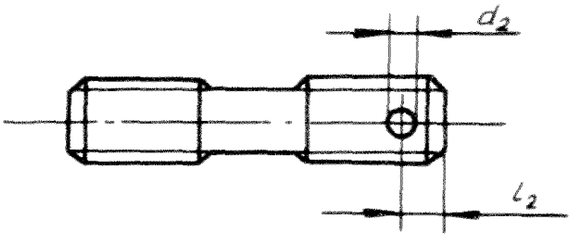
Черт. 1

*Размер для справок.

№ изм. № изв.
Инв. № дубликата 5766
Инв. № подлинника

Исполнение 2

Остальное – см. черт. 1



Черт. 2

Таблица 1

мм

d	d_1	d_2 +0,12 −0,06	d_3 −0,2	l +1,0 −0,5	l_1 +1,0 −0,5	l_2 ±0,1	l_3 ±0,3
MR 5-6e		1,6	3,0	14	14	4,5	4,0
MR 6-6e			3,5	16	16		5,0
MR 8-6e		2,0	5,4	20	20	5,5	5,5
MR 10-6e		2,5	7,0	24	24		6,5

Таблица 2

Размеры, мм

L		d			
		MR 5-6e	MR 6-6e	MR 8-6e	MR 10-6e
Номин.	Пред. откл.	Масса 100 шт., кг			
22	±0,4	0,271	–	–	–
24		0,295	–	–	–
26		0,320	0,458	–	–
28		0,345	0,494	–	–
30		0,369	0,529	–	–
32		0,394	0,564	1,018	–
34		0,419	0,599	1,082	–
36		0,443	0,635	1,146	–
38		0,468	0,670	1,210	–
40		0,439	0,705	1,273	2,008
42		0,517	0,740	1,337	2,108
44		0,542	0,776	1,400	2,208
46		0,567	0,811	1,464	2,309
48		0,591	0,846	1,528	2,409
50		0,616	0,882	1,592	2,510
52		0,640	0,917	1,655	2,610

№ изм. № изв.
Инв. № дубликата 5766
Инв. № подлинника

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

l		d			
		MR 5-6e	MR 6-6e	MR 8-6e	MR 10-6e
Номин.	Пред. откл.	Масса 100 шт., кг			
54	±0,4	0,665	0,952	1,719	2,710
56		0,690	0,987	1,782	2,811
58		0,714	1,023	1,846	2,911
60		0,739	1,058	1,910	3,012
62		–	1,093	1,974	3,112
64		–	1,128	2,037	3,212
66		–	1,164	2,101	3,313
68		–	1,199	2,165	3,413
70		–	1,234	2,228	3,514
72		–	1,270	2,292	3,614
74		–	1,305	2,356	3,715
76		–	1,340	2,419	3,815
78		–	1,375	2,483	3,915
80		–	1,411	2,547	4,016
82	±0,6	–	1,446	2,610	4,116
84		–	1,481	2,674	4,217
86		–	1,516	2,738	4,317
88		–	1,552	2,801	4,417
90		–	1,587	2,865	4,518
92		–	1,622	2,929	4,618
94		–	1,658	2,992	4,719
96		–	1,693	3,056	4,819
98		–	1,728	3,120	4,919
100		–	1,763	3,184	5,020
102		–	–	3,247	5,120
105		–	–	3,343	5,217
108		–	–	3,438	5,421
110		–	–	3,502	5,522
112		–	–	3,566	5,622
115		–	–	3,661	5,773
118		–	–	3,757	5,923
120		–	–	3,820	6,024
122		–	–	3,884	6,124
125		–	–	3,980	6,275
128		–	–	4,075	6,425

№ изм. № изв.
Инв. № дубликата 5766
Инв. № подлинника

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

l		d			
		MR 5-6e	MR 6-6e	MR 8-6e	MR 10-6e
Номин.	Пред. откл.	Масса 100 шт., кг			
130		–	–	4,139	6,526
132		–	–	4,202	6,626
135		–	–	4,298	6,777
138		–	–	4,393	6,928
140		–	–	4,458	7,028
142		–	–	4,521	7,128
145		–	–	4,617	7,279
148		–	–	4,712	7,430
150		–	–	4,776	7,530
152		–	–	4,839	7,630
155	±0,6	–	–	4,935	7,781
158		–	–	5,030	7,932
160		–	–	–	8,032
162		–	–	–	8,132
165		–	–	–	8,283
168		–	–	–	8,434
170		–	–	–	8,534
172		–	–	–	8,634
175		–	–	–	8,785

2. Материал: сталь 13Х11Н2В2МФ-Ш и 30ГХСА.

3. Термическая обработка: $\sigma_в$ = 880...1080 МПа (90...110 кгс/мм^2) – для шпилек из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш; $\sigma_в$ = 1080...1280 МПа (110...130 кгс/мм^2) – для шпилек из стали 30ХГСА.

4. Фаски и лыски выполняются до накатывания резьбы. Допускаются неплоские лыски с радиусом кривизны не менее 80 мм.

5. Резьба d и d_1 – по ОСТ 1 00105-83, поле допуска – 6е.

6. На резьбе d должна быть обеспечена конусность среднего и наружного диаметров:

1) у среднего диаметра от 0 до 0,04 мм, с меньшим размером около торца шпильки;

2) у наружного диаметра от 0 до 0,10 мм, с большим размером около торца шпильки.

Примечание. Конусность определяется как разность действительных значений диаметров, измеряемых в двух сечениях, расположенных на расстоянии 4±0,5 шага от концов резьбы.

№ изм. 1 | № изв. 11775
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 5766

7. Допуск соосности среднего диаметра резьбы d относительно среднего диаметра резьбы d_1 – 0,1 мм в диаметральном выражении.

8. Покрытие: Хим. Пас – для шпилек из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш; Кд9. хр, Ц9. хр – для шпилек из стали 30ХГСА.

9. Масса шпилек должна соответствовать указанной в табл. 2.

10. Коды ОКП шпилек выдаются по заявкам предприятий в порядке, установленном в отрасли."

11. Технические условия – по ОСТ 1 31101-80.

Пример наименования и обозначения шпильки для постановки в гладкое отверстие исполнения 1, с резьбой MR 8-6e, длиной l = 60 мм из стали 13Х11Н2В2МФ-Ш:

Шпилька 1-8-60-ОСТ 1 14624-88

То же из стали 30ХГСА кадмированной:

Шпилька 1-8-60-1-Кд-ОСТ 1 14624-88

То же из стали 30ХГСА цинкованной:

Шпилька 1-8-60-1-Ц-ОСТ 1 14624-88

№ изм. 1
№ изв. 11775
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 5766

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО

за № 15 от 29.09.88

2. ВЗАМЕН ОСТ 1 13693-80, ОСТ 1 13694-80

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, вводная часть
ОСТ 1 00105-83	5
ОСТ 1 03904-88	Вводная часть
ОСТ 1 31101-80	11

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 5766
№ изв. 11775 № изм. 1

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				
Переиздан с учетом изменения № 1.								

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
5766
gost.e-ecolog.ru