УДК 621.882.3 Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ1 33088-80

ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ

Конструкция

На 5 страницах

Взамен 3360А

ОКП 75 9415

Проверен в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 10.10.80 № 087-16

срок введения установлен с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ГАЙКИ ПО ОСТ1 33088-80 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ С ГАЙКАМИ ПО НОРМАЛИ 3360А

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт.1, 2 и 3 и в табл.1.

Издание официальное ГР № 8184645 от 27.11.80

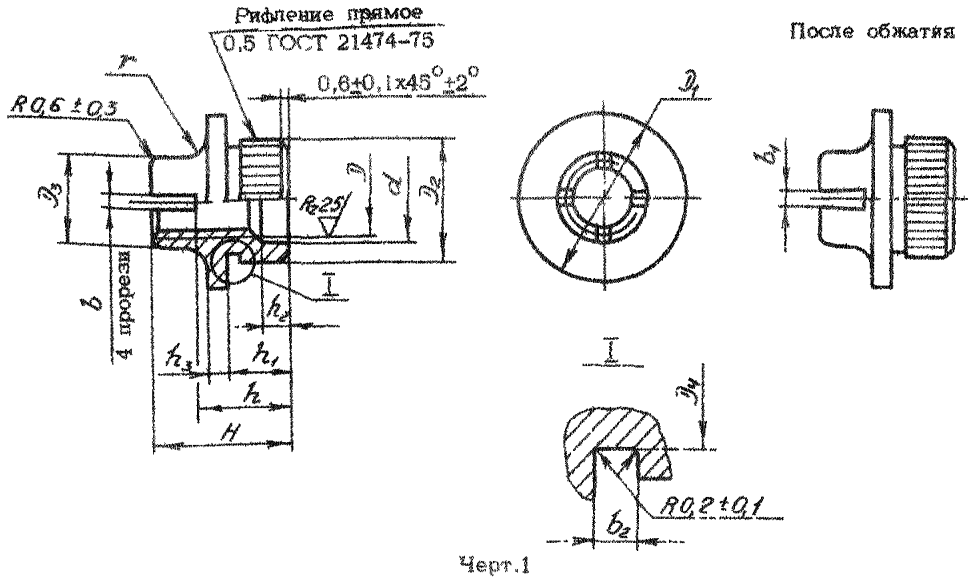
Перепечатка воспрещена

№ изм. 2 3
№ изв. 9667 9945
Инв. № дубликата 245
Инв. № подлинника

gost.e-ecolog.ru

6,3 (√)

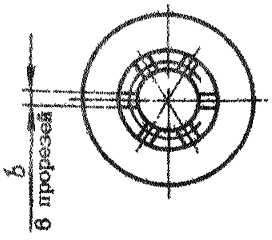
Для D = М5 и М6



Черт.1

Для D = М8 и М10

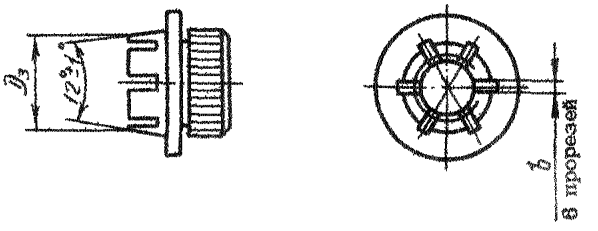
Остальное – см. черт.1



Черт 2

Для D = М12x1,5 и М14x1,5

Остальное – см. черт 1



Черт.3

Таблица 1

Размеры, мм

D	Применяемость	D_1 h12	D_2* 1 h11	D_2* 2 ±0,1	D_3 +0,2	D_4 h12	d H12	H h14	h ±0,2	h_1 -0,3	h_2 ±0,2	h_3 h12	b H14	b_1 ±0,1	b_2 ±0,2	r ±0,5	Масса 100 шт., кг
М5		11,5	8,1	8,3	6,2	7,5	5,5	9,0	6,0	4,0	2,0	1,5	0,8	0,3	0.7	1,6	0,21
М6		14,0	9,1	9,3	7,2	8,5	6,5	11,0	7,5	5,0	2,5		1,0	0,5			0,33
М8		17,0	11,1	11,3	9,6	10,5	8,5	13,0	9,0	6,0	3,0	2,0	1,2	0,6			0,60
М10		20,0	14,1	14,3	11,8	13,5	10,5	14,5	10,0	6,5	2,0	2,5			1,0		0,99
М12x1,5		23,0	16,1	16,3	13,8	15,5	12,5	16,5	11,5	7,5		3,0	1,6	0,8		2,5	1,41
М14x1,5		26,0	19,1	19,3	15,8	18,5	14,5	18,0	12,5	8,0	1,5	3,5					2,12

* В 1-ой колонке – размеры до накатывания рифления, во 2-ой – после накатывания рифления.

№ изм. 1 3
№ изв 8565 9945
245
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

2. Материал сталь 30ХГСА.

3. Термическая обработка $\sigma_в$ = 880...1080 МПа (90...110 кгс/мм^2).

При светлой изотермической закалке $\sigma_в$ = 880...1320 МПа (90...135 кгс/мм^2)

4. Поле допуска резьбы – 5Н6Н

5. Покрытие Ц 6.хр , Кд 6.хр .

Другие виды покрытия – по ОСТ1 33102-80.

6. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в табл.2.

Таблица 2

D	Обозначение покрытия в обозначении гайки*			
	Ц		Кд	
	Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ
М5	75 9415 7201	05	75 9415 7211	03
М6	75 9415 7202	04	75 9415 7212	02
М8	75 9415 7203	03	75 9415 7213	01
М10	75 9415 7204	02	75 9415 7214	00
М12х1,5	75 9415 7205	01	75 9415 7215	10
М14х1,5	75 9415 7206	00	75 9415 7216	09

7 Размеры отверстий для запрессовки гаек приведены в рекомендуемом приложении.

8. Технические условия – по ОСТ1 33102-80.

Пример наименования и обозначения самоконтрящейся гайки для запрессовки с резьбой М6, цинкованной:

Гайка 6 – Ц – ОСТ1 33088-80

То же, кадмированной

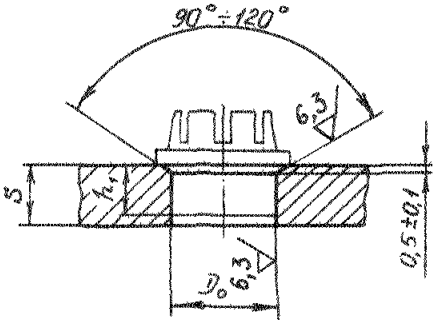
Гайка 6 – Кд – ОСТ1 33088-80

* Коды ОКП гаек с другими покрытиями выдаются головной организацией по стандартизации по запросам предприятий

№ изм. 3 8945
№ изв.
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 245

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ ГАЕК В ПАКЕТАХ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ



мм

Резьба гайки	М5	М6	М8	М10	М12х1,5	М14х1,5
D_0 H11	7,8	8,8	10,7	13,6	15,6	18,6

Наименьшая толщина пакета S должна быть равна размеру гайки h_1.

№ изм. 3 9945
№ изв.
Инв. № дубликата 245
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	2	–	–	–	9565		28.03.84	01.01. 85
2	1	–	–	–	9667		21.04.86	01.01.87
3	1,2,3,4	–	–	–	9945		25.07.91	01.01.92

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № 245

gost.e-ecolog.ru