

УДК 621.882.3: 629.7

Группа Г83

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 11379-73

ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ ДВУХУШКОВЫЕ
Конструкция и размеры

На 5 страницах

Введен впервые

Проверен в 1986 г.
Подлежит проверке в 1996 г.
Проверен в 1981 г.
Подлежит проверке в 1986 г.

ОКП 75 9415

Распоряжением Министерства от 17 января 1974 г. № 087-18

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

KOC-3617
Koc-2246
B.B. KOC-1852

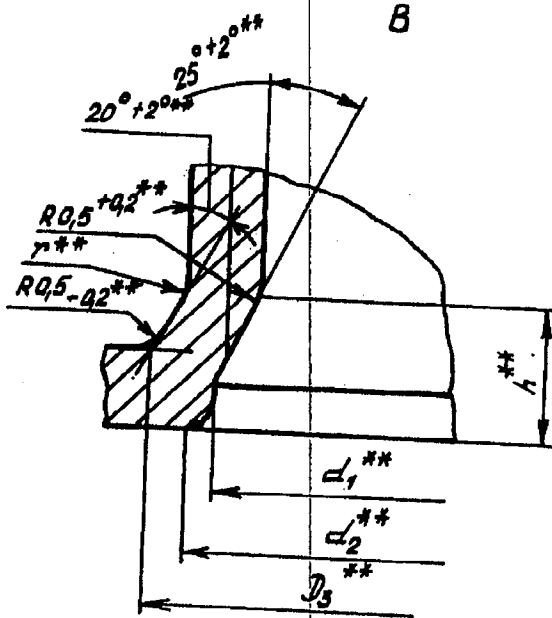
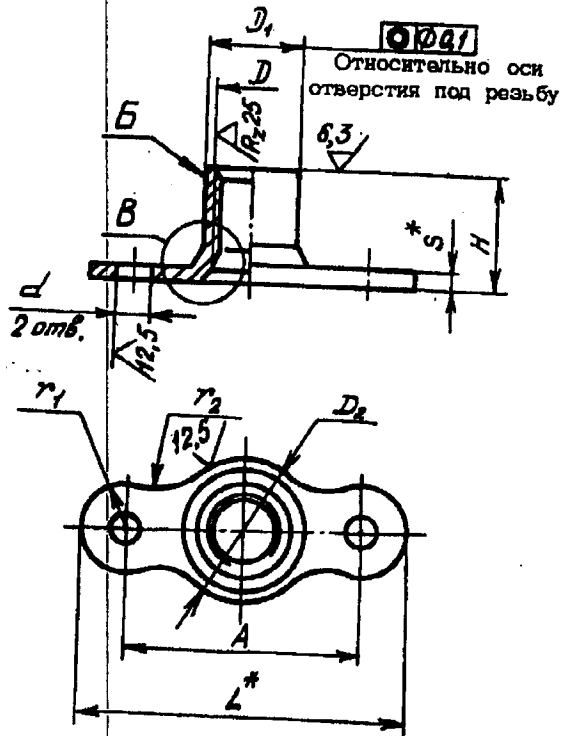
Издание официальное

ГР № 3182 от 10.04.74

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	2
№ изд.	8572	9713

Изм. № документа	1892
Изм. № подлинника	



№ изм.	1	3
№ изв.	8572	9921

Изм. № дубликата	1692
Изм. № подлинника	

* Размеры для справок.
 ** Размеры обеспеч. инстр.

Изм. № дубликата	
Изм. № оригинала	1682

№ изм.	1	2	3
№ изм.	8572	9713	9921

Размеры в мм
Таблица 1

D	D ₁			D ₂			D ₃			d			d ₁			d ₂ max	Пределы отклонения					L	S	Масса 100 шт., кг	
	по h11			±0,2			+0,3			+0,12 по H14			±0,1				Пределы отклонения								
	h	h	h	h	h	h	h	h	h	h	h	h	h	h	h		h	h	h	h	h				h
MR3	4,0	5,7	4,8	3,2	3,8	3,0	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	0,085
MR4	5,0	7,0	5,7	4,2	5,5	3,0	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	0,111
MR5	6,1	9,0	6,9	5,2	7,0	3,5	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	0,148
MR6	7,1	10,0	8,1	6,2	8,0	4,0	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	0,215
MR8	8,5	13,0	10,7	8,2	10,5	4,0	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	0,473
MR10	12,0	15,5	13,4	10,2	13,2	5,0	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	0,780

2. Материал: сталь 25ХГСА.
3. Термическая обработка: $\sigma_B = 980 \dots 1180$ МПа (100...120 кгс/мм²).
4. Поле допуска резьбы под металлческое покрытие - 5H6H, под немаetalлическое покрытие и без покрытия - 4H6H для $D \leq MR5$ и 4H5H для $D > MR5$.
5. Поверхность B обжать по ОСТ 1 33101-80 до термической обработки.
6. На диаметре D_2 допускается увеличение толщины исходного материала на 15%.
7. Покрытие: Ц6 хр.б.в; Кд6 хр.
Другие виды покрытия - по ОСТ 1 33102-80.

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

Т а б л и ц а 2

D	Обозначение покрытия в обозначении гайки*	
	Ц.бцв	Кд
Код ОКП		
MR3	75 9415 1141 02	75 9415 1161 09
MR4	75 9415 1142 01	75 9415 1162 08
MR5	75 9415 1143 00	75 9415 1163 07
MR6	75 9415 1144 10	75 9415 1164 06
MR8	75 9415 1145 09	75 9415 1165 05
MR10	75 9415 1146 08	75 9415 1166 04

отг. сн., 14 {
93, 11, 14 {

9. В обозначениях гаек с полем допуска резьбы 4Н6Н и 4Н5Н должно применяться цифровое обозначение поля допуска резьбы - "2".

10. Технические условия - по ОСТ 1 33102-80.

Пример наименования и обозначения самоконтрящейся двухушковой гайки с резьбой MR6 - 5Н6Н, с покрытием Ц.хр.бцв:

Гайка 6-Ц.бцв-ОСТ 1 11379-73

То же, с покрытием Кд.хр.:

Гайка 6-Кд-ОСТ 1 11379-73

То же, с резьбой MR6 - 4Н5Н, с покрытием Хим.Окс:

Гайка 6-2-Хим.Окс - ОСТ 1 11379-73

№ изм.	3	4
№ изв.	9921	9994

Инв. № дубликата	
Инв. № оригинала	8572

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