

УДК 621.882.6

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 14638-88

БОЛТЫ
Конструкция

На 8 страницах

ОКП 75 9510

Дата введения 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

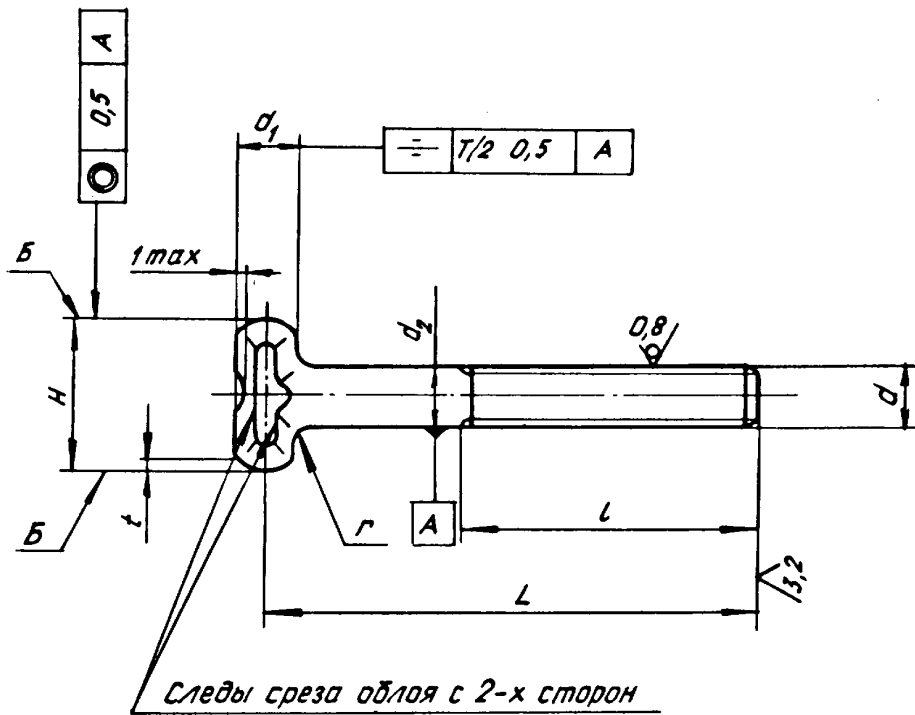
Настоящий стандарт распространяется на болты, предназначенные для болтов в сборе по ОСТ 1 14637.

Издание официальное

В-6 Си. 637.90 Момова 103.05.90
Перепечатка воспрещена

Инд. № дубликата		№ изм.	1
Инд. № подлинника	5792	№ изд.	11531

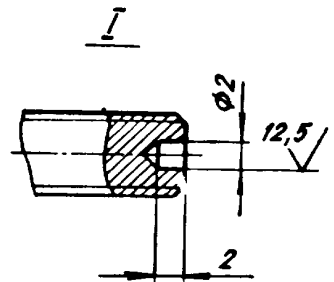
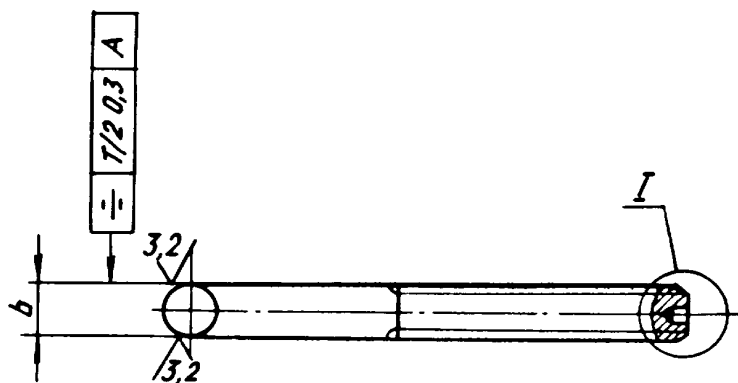
1. Конструкция, размеры и коды ОКП болтов должны соответствовать указанным на черт. 1 - для болтов, изготовленных методом холодной высадки; на черт. 2 - для болтов, изготовленных методом горячей штамповки с последующей механической обработкой, и в таблице.



✓(✓)

№ изм.	
№ изв.	

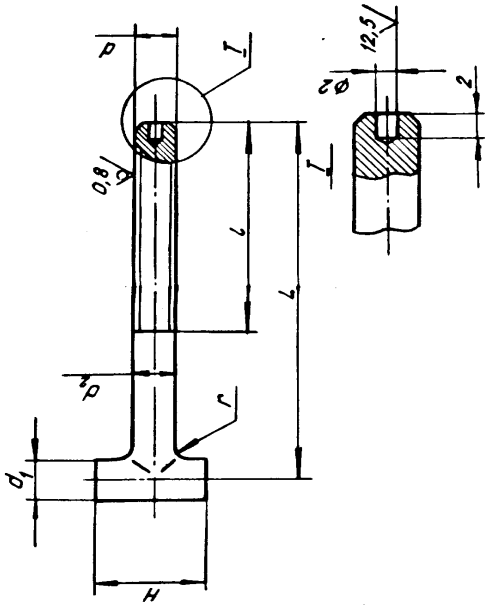
Инв. № дубликата	5792
Инв. № подлинника	



Черт. 1 6-6 04.637.90 Чашкова 03.05.90

24

3.2/√(√)



Черт. 2

Размеры, мм

Типо-размер	Код ОКП	d	d ₁	d ₂ (+0,15) (-0,22)*	H (±1)*	b	t, не более	r ±0,2	L	l	Масса 1000 шт., кг
1	75 9513 8801 08	MR 6 - 6e	6	6	18	6	0,8	0,5	60	40	16,80
2	75 9513 8802 07								70	50	20,00
3	75 9513 8803 06								70	45	37,25
4	75 9513 8804 05	MR 8 - 6e	8	8	20	8	1,0	0,8	90	50	37,65
5	75 9513 8805 04									65	

* Для болтов, изготовленных методом холодной высадки.

№ инв.	1	№ инв.	11531
--------	---	--------	-------

№ инв.	5792	№ инв.	5792
--------	------	--------	------

6-6 Москва пр. 20 20

2. Материал: сталь марки 10Х11Н2ЭТЗМР-ВД (ЭИ696М-ВД, ЭП33-ВД) по ТУ 14-1-1239 или ТУ 14-1-3957 - для болтов, изготовленных методом холодной высадки, по ТУ 14-1-312 - для болтов, изготовленных методом горячей штамповки.

3. Покрытие: Хим.Пас.*

4. Резьба - по ОСТ 1 00105.

5. Сбег и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022.

7. Допускается отсутствие фаски на конце стержня болта, изготовленного методом холодной высадки.

8. Форма поверхностей *Б* не регламентируется - для болтов, изготовленных методом холодной высадки.

9. Маркировать обозначение типоразмера и клеймить окончательную приемку на бирке.

10. Изготовление болтов методом холодной высадки - по действующему в отрасли документу в соответствии с приложением 1 или методом горячей штамповки - в соответствии с приложением 2.

11. Технические условия - по ОСТ 1 00514.

Пример наименования и обозначения болта типоразмера 1:

Болт 1-ОСТ 1 14638-88

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	5792	№ изм.	№ изв.

* По действующему в отрасли документу в соответствии с приложением 1.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩЕЙ В ОТРАСЛИ ДОКУМЕНТАЦИИ,
ПРИМЕНЕННОЙ В СТАНДАРТЕ

Обозначение (наименование) НТД	Номер пункта, в котором дана ссылка
ПИ 1.2.026-77	3
421-1-87 Директивный технологический процесс	10

№ изм.	
№ изв.	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5792

6-6 сш. 637.90 Ломова 03.05.90.103

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ БОЛТОВ МЕТОДОМ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ

1. Болт изготавливать методом штамповки. Группа контроля 2 - по ОСТ 1 90085. Масса исходной заготовки должна быть такой, чтобы масса облоя составляла 8-12 % от массы штамповки. Для этого можно применять предварительную подготовку фасонной заготовки (многоручьевую штамповку, ковку в обжимах, высадку или выдавливание на горячекованных машинах и др.) или одноручьевую штамповку-высадку.

При нагреве заготовок в кузнечных печах необходимо предусмотреть припуск на механическую обработку 2 мм на сторону.

Температурный интервал штамповки на молоте должен быть от 1080 до 950 °С, на фрикционном или горячевысадочном прессе - от 1100 до 950 °С (температуры предельные).

Выдержка при ковочной температуре - по ПИ 1.2.007-77. Общее время пребывания заготовки в печи при ковочной температуре - 1,5 - 2,0 ч, не считая времени технологической выдержки.

Суммарная степень деформации за один вынос - не более 65 %. Штамповку вести несильными ударами.

После пескоструйной обработки годные штамповки с маршрутными паспортами направляются вместе с образцами для механических испытаний. К партии, состоящей из 100 шт. штамповок, следует прилагать 12 штамповок для испытаний.

2. Закалка заготовок: температура нагрева в печи (1030 ± 10) °С, выдержка - 2 ч, охлаждение - в масле.

3. Технологическое частичное старение - при температуре 750 - 780 °С в течение 10 ч.

4. Механическая обработка и накатывание резьбы. Накатывание резьбы по всей длине болта осуществляется за один установ.

5. Контроль: 100 % контроль ЛЮМ 1-ОВ.

6. Покрытие: Хим. Пас - по ПИ 1.2.026-77. Ванна 1,2. (Подготовка поверхности - обезжиривание). При наличии пленок цветов побежалости химическое пасивирование не производить.

№ изм.

1

№ изв.

11531

Инв. № дубликата

5792

Инв. № подлинника

24

6-6 | сч. 637.90 | Лелова | 05.04.90 | МС

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО
№ 79 от 20.12.88
2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ОСТ 1 00010-81	5
ОСТ 1 00022-80	6
ОСТ 1 00105-83	4
ОСТ 1 00514-71	11
ОСТ 1 90085-82	Приложение 2
ТУ 14-1-312-72	1
ТУ 14-1-1239-75	1
ТУ 14-1-3957-85	1

№ изм.	1
№ изв.	11531

Инв. № дубликата	5792
Инв. № подлинника	

6-6 сч. 637.90 Ломова 10.04.91 kcs

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- нен- ного	запе- ненного	нового	аннули- рован- ного				
1	1,3,6,7				11531	Лесев	03.01.91.	01.01.91.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5792

В-В СИ. 637.99 Молшова 03.05.90/сч