

УДК 621.882.3

Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 33251-89

ГАЙКИ КОЛПАЧКОВЫЕ
ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ
Конструкция

На 6 страницах

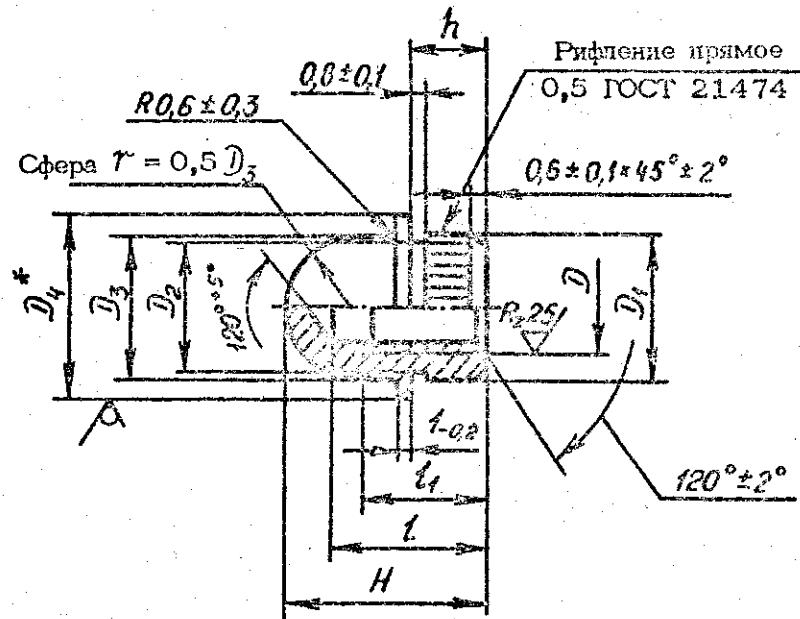
ОКП 75 9424

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

6,3 ✓ (✓)



Черт.1

Размеры, мм

Таблица 1

D	D ₁		D ₂ h 12	D ₃ -0,2	D ₄	H +0,3	h -0,3	l -0,5	l ₁	Масса 100 шт., кг
	До накатывания рифления	После накатывания рифления								
	h 11	±0,1								
MR4	7,1	7,3	6,5	7	10	11,0	4	9,0	7,0	0,250
MR5	8,1	8,3	7,5	8	11	11,5				0,305
MR6	9,1	9,3	8,5	9	12	13,5	5	10,5	8,5	0,410
MR8	11,1	11,3	10,5	11	14	16,0	6	12,5	9,5	0,601

2. Материал: сталь 45.

3. Поле допуска резьбы под металлическое покрытие - 5H6H, под неметаллическое покрытие и без покрытия - 4H6H для D ≤ MR5 и 4H5H для D > MR5.

4. Нормальный сбеги резьбы - по ОСТ 1 00010.

5. Покрытие: Ц6.хр.

Другие виды покрытия - по ОСТ 1 33102.

* Размер для справок.

№ изм.
№ изв.

519

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

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

Таблица 2

D	Обозначение покрытия в обозначении гайки*	
	Ц	Ка
	Код ОКП	
MR4	75 9424 2701 09	75 9424 2711 07
MR5	75 9424 2702 08	75 9424 2712 06
MR6	75 9424 2703 07	75 9424 2713 05
MR8	75 9424 2704 06	75 9424 2714 04

7. Размеры отверстий для запрессовки гаек приведены в рекомендуемом приложении. После запрессовки гайки в конструкцию резьбу калибровать метчиком соответствующего диаметра и смазать нейтральной смазкой.

8. В обозначениях гаек должны применяться цифровые обозначения полей допусков резьбы: 1 - для 5H6H, 2 - для 4H6H и 4H5H.

9. Технические условия - по ОСТ 1 33102.

Пример наименования и обозначения колпачковой гайки для запрессовки с резьбой MR6 - 5H6H, с покрытием Цхр:

Гайка 6-1-Ц-ОСТ 1 33251-89

То же, с резьбой MR6 - 4H5H, с покрытием Хим.Окс:

Гайка 6-2-Хим.Окс-ОСТ 1 33251-89

№ изм.
№ изм.

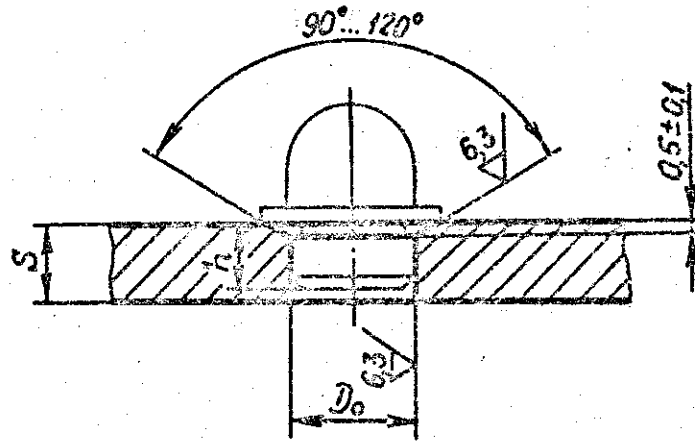
519

Изм. № дубликата
Изм. № поправки

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

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



Наименьшая толщина пакета S должна быть равна размеру гайки h .

Черт. 2

Таблица 3

мм	
Резьба гайки	D_0 H11
MR4	6,8
MR5	7,8
MR6	8,8
MR8	10,7

№ ком.
№ изд.

Изд. № публикации
Изд. № подленика

519

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством 29.08.89

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО за № 380 от 11.10.89

2. Срок первой проверки - 1999 г., периодичность проверки - 10 лет.

3. ВЗАМЕН ОСТ 1 33087-80.

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ОСТ 1 00010-81	4
ОСТ 1 33102-80	5, 9
ГОСТ 21474-75	1

№ ИЗМ.

№ ИЗМ.

519

Кв. № дубликата

Кв. № подлинника

ОСТ 1 33251-89 с. 6

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изм. сб изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Замене- мых	Новых	Арку- про- ванных				