

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ
ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ ПОСТАНОВКИ**

ОСТ 111395-74, ОСТ 1 00675-74

Издание официальное

УДК 621.882.3:629.7

Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 11395-74

ГАЙКИ САМОКОНТРАЯЩИЕСЯ ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ ПОСТАНОВКИ Конструкция и размеры

На 5 страницах

Введен впервые

Проверен в 1987 г.

Подлежит проверке в 1997 г.

Проверен в 1982 г.

Подлежит проверке в 1987 г.

ОКП 75 9415

Распоряжением Министерства от 22 марта 1974 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на самоконтрающиеся гайки, предназначенные для односторонней постановки и эксплуатации при температурах до +200°С.
2. Конструкция и размеры гаек до и после постановки в пакет должны соответствовать указанным на черт.1 и 2 и в табл.1.

Надпись официальная

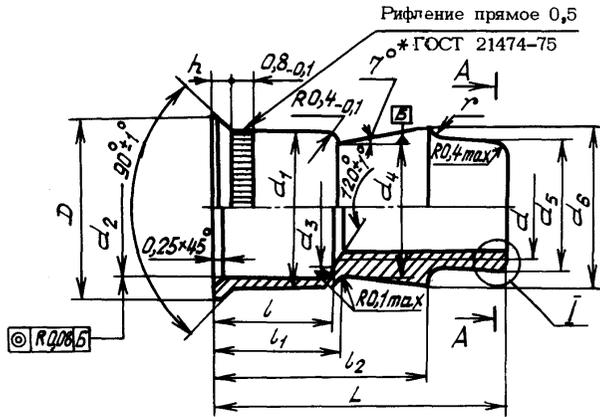
ГР № 3244 от 17.04.74

Перепечатка воспрещена

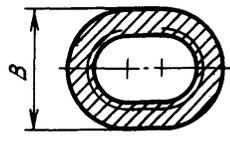
Ис. № дубликата	1704
Ис. № оригинала	

№ инв.	2	3
№ инв.	8615	9740

$R_z 20$

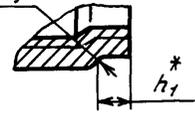


A-A
После обжарки

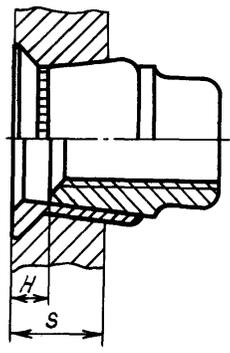


I
После обжарки

$R0,5 \pm 0,1$



Черт. 1



Черт. 2

* Размеры обеспеч. инстр.

№ изм.	2
№ изв.	8615

Изм. № дубликата	1704
Изм. № подлинника	

Таблица 1

Размеры в мм

d	Применяемость	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	D	l	l ₁	l ₂	L
		Предельные отклонения							Пред.откл.			
		по h 10	по H10	+0,2	по h 10	по h 11			по H11	по h 10		
M4		6	5,1	4,1	5,2	4,9	6	6,8	4,5	4,7	8,5	11,0
M5		7	5,9	5,0	6,0	6,1	7	7,8	5,0	5,2	9,3	12,0
M6		9	7,9	6,9	8,0	7,1	9	10,1	6,3	6,5	10,8	14,0

Продолжение

Размеры в мм

d	B	r	h	h ₁	Диаметр отверстия в пакете Пред.откл. +0,1	S	H _{max}	Нагрузка постановки гайки в пакет, Н (кгс)	Нагрузка выдавливания гайки из пакета, Н(кгс)*	Масса 100 шт., кг
	Предельные отклонения									
	+0,1	-0,1	-0,13	+0,1						
M4	4,4	0,5	0,50	1,2	6,1	1,5-3,0	1,5	6374-6865 (650-700)	1079 (110)	0,100
M5	5,5			1,5	7,1	2,0-4,0	2,0	7845-8336 (800-850)	1177 (120)	0,140
M6	6,5	1,0	0,80	1,7	9,1	2,5-5,0	3,1	9807-10787 (1000-1100)	1373 (140)	0,230

3. Материал: сталь 13X11H2B2MФ-Ш.

4. Термическая обработка (после обжатия): $\sigma_B = 880 \dots 1030$ МПа (90...105 кгс/мм²).

5. Резьба - по ОСТ 1 00105-83, поля допусков резьбы: 4H6H - для $d \leq M5$, 4H5H - для $d = M6$.

6. Несимметричность обжатия по размеру B - не более 0,2 мм.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

8. Покрытие: Кд 6хр. В случае непокрытия отверстия - дополнительно Хим.Фос.окс.

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

Таблица 2

d	Код ОКП	КЧ
M4	75 9415 1301	04
M5	75 9415 1302	03
M6	75 9415 1303	02

* Нагрузка для справок.

№ изм. 3
№ изв. 8615 9740

Инв. № дубляжа 1704
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Заменимых	Новых	Аннулированных				
1	1,3	-	-	-	5948			01.01.75
2	1,2	3	5	-	8615		01.07.82	01.07.83
3	1,3,4	-	-	-	9240	Кулиб	29.10.87	01.01.88

② Нов. изв. № 8615