

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ $\angle 90^\circ$
С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ
ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Конструкция

ПРЕДИСЛОВИЕ

- 1 РАЗРАБОТАН Нижегородским ОАО "Нормаль"
- 2 УТВЕРЖДЕН ТК 323
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ТК 323 (НИИСУ)
- 3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Инв. № дубликата

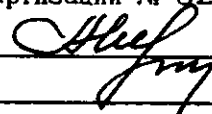
Инв. № подлинника

№ ИЗМ.

№ ИЗВ.

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК по
стандартизации № 323


_____ А.В.Митин
_____ 2003г.

ОСТ 1 31075-03

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ $\angle 90^\circ$

С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ ИЗ
ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Конструкция

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ $\angle 90^\circ$ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Конструкция

Дата введения 2003-07-01

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Настоящий стандарт распространяется на болты с потайной головкой $\angle 90^\circ$ с шестигранным углублением под ключ из титанового сплава, предназначенные для эксплуатации в соединениях, работающих на срез, при температуре:

- до 160°C без ограничения ресурса,
- до 200°C , ресурс не более 1000 часов;
- до 300°C , ресурс не более 200 часов.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.

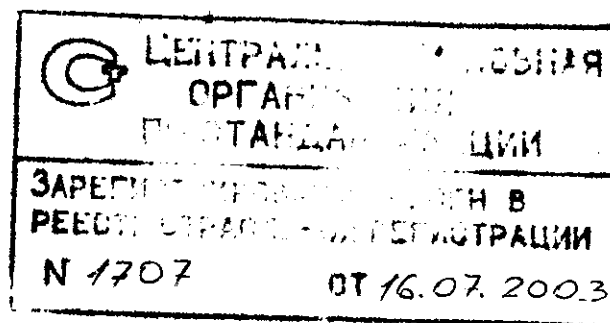
В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ОСТ 1 00552-72 Болты и винты из титановых сплавов. Технические условия.

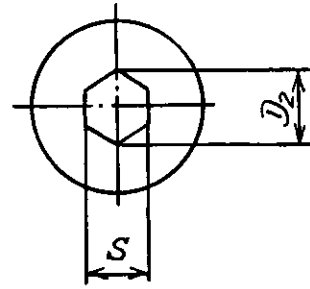
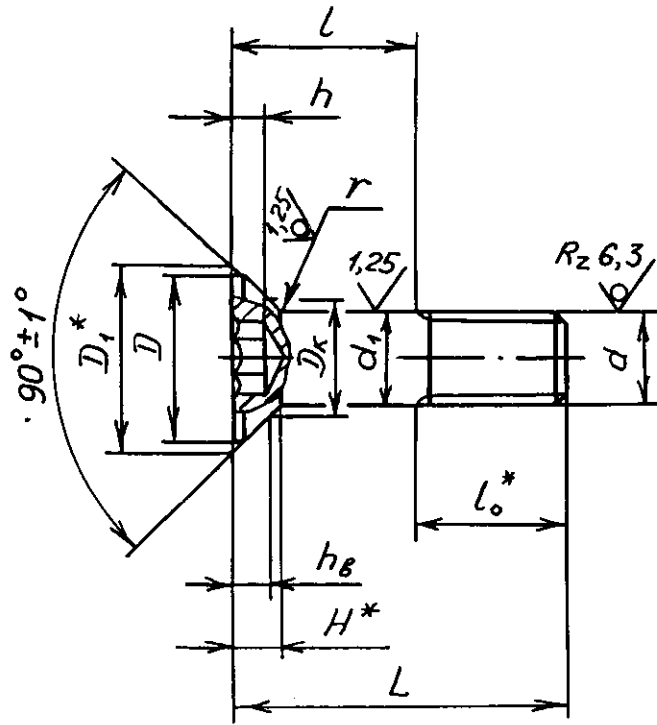
ОСТ 1 31101-80 Болты, винты и шпильки. Технические условия.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

3.1. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на рисунке и в таблицах 1 и 2. Размеры h_g и D_k - по ОСТ 1 31101, раздел 3.



3,2 / (✓)



Вариант

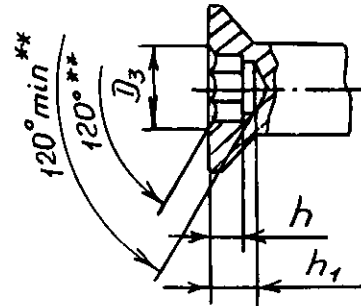


Таблица 1

В миллиметрах

d	d ₁ f 9	D min	D ₁	D ₂ min	D ₃ max	H		h -0,25	h ₁ max	S +0,1	r -0,3	l ₀
						Номин.	Пред. откл.					
MR5-6e	5	9	10	3,44	3,48	2,5	-0,16	2,1	2,6	3,02	0,7	8
MR6-6e	6	11	12	4,58	4,62	3,0		2,3	3,0	4,02		10
MR8-6e	8	14,8	16	5,72	5,76	4,0		3,2	4,2	5,02	0,9	12

* Размеры для справок

** Размеры обеспеч. инстр.

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

L		d					
		MR5		MR6		MR8	
Номин.	Пред. откл.	L	Масса	L	Масса	L	Масса
		-0,4	100 шт, кг	-0,5	100 шт, кг	-0,62	100 шт, кг
14		6	0,134				
16		8	0,149	6	0,218		
18	+0,2	10	0,163	8	0,244		
20		12	0,178	10	0,270	8	0,496
22		14	0,193	12	0,296	10	0,532
24		16	0,208	14	0,322	12	0,568
26		18	0,223	16	0,348	14	0,604
28		20	0,238	18	0,374	16	0,640
30		22	0,253	20	0,400	18	0,676
32		24	0,268	22	0,426	20	0,712
34		26	0,283	24	0,452	22	0,748
36	+0,3	28	0,298	26	0,478	24	0,784
38		30	0,313	28	0,504	26	0,820
40		32	0,328	30	0,530	28	0,856
42		34	0,343	32	0,556	30	0,892
44		36	0,358	34	0,582	32	0,928
46		38	0,373	36	0,608	34	0,964
48		40	0,388	38	0,634	36	1,000
50		42	0,403	40	0,660	38	1,036

3.2. Материал: титановый сплав BT16.

3.3. Допускаются:

- сферическая форма дна шестигранного углубления;
- следы от технологического отверстия на поверхности шестигранника, если максимальные размеры этого отверстия не выходят за пределы допуска на размер S .

3.4. Покрытие: Ан.Окс 2-3.

3.5. Масса болтов должна соответствовать указанной в таблице 2.

3.6. Коды ОКП болтов должны соответствовать указанным в приложении А.

3.7. Технические условия - по ОСТ 1 00552, кроме расчетных разрушающих нагрузок на разрыв, которые составляют 90% от указанных в стандарте.

Пример наименования и обозначения болта с потайной головкой $\angle 90^\circ$ с шестигранным углублением под ключ с резьбой MR6 и длиной $L=24$ мм, анодированного:

Болт 6-24-Ан.Окс- ОСТ 1 31075-03

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
КОДЫ ОКП БОЛТОВ

Код ОКП 75 9141 0XXX КЧ

См. таблицу

L	d					
	MR5		MR6		MR8	
	XXX	КЧ	XXX	КЧ	XXX	КЧ
14	001	07				
16	002	06	020	04		
18	003	05	021	03		
20	004	04	022	02	038	05
22	005	03	023	01	039	04
24	006	02	024	00	040	00
26	007	01	025	10	041	10
28	008	00	026	09	042	09
30	009	10	027	08	043	08
32	010	06	028	07	044	07
34	011	05	029	06	045	06
36	012	04	030	02	046	05
38	013	03	031	01	047	04
40	014	02	032	00	048	03
42	015	01	033	10	049	02
44	016	00	034	09	050	09
46	017	10	035	08	051	08
48	018	09	036	07	052	07
50	019	08	037	06	053	06

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				

Предприятие-разработчик - Нижегородское ОАО "Нормаль"

Руководитель предприятия



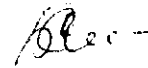
В.А.Володин

Главный конструктор



Е.Ф.Кантинов

Нормоконтроль



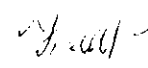
Б.Э.Смирнов

Начальник группы стандартизации
авиационного крепежа



Б.Э.Смирнов

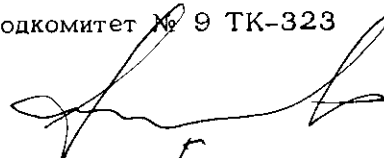
Ведущий по теме



В.В.Климачева

Подкомитет № 9 ТК-323

Председатель ПК



В.Л.Киселев

Эксперт



В.Д.Гаврилин