

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

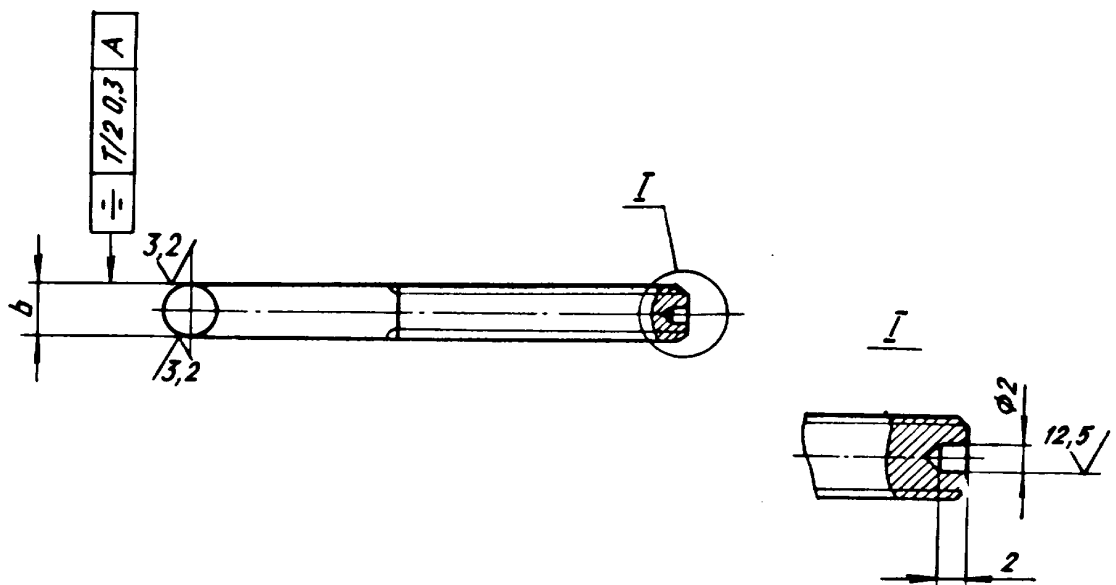
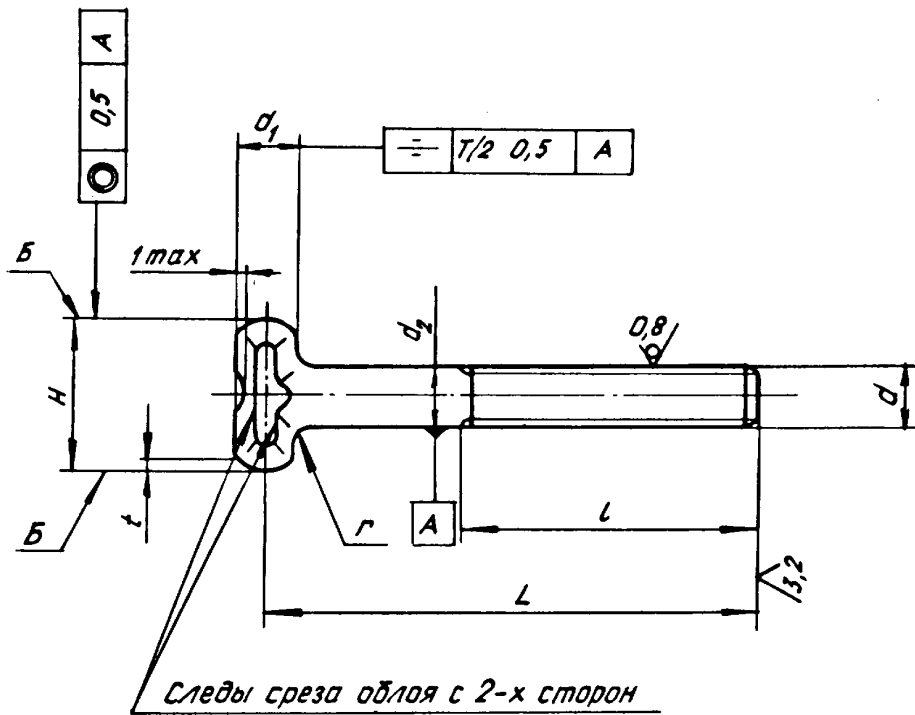
Настоящий стандарт распространяется на болты, предназначенные для болтов в сборе по ОСТ 1 14637.

Издание официальное

В-6 Си. 637.90 Молева 10.05.90  
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.

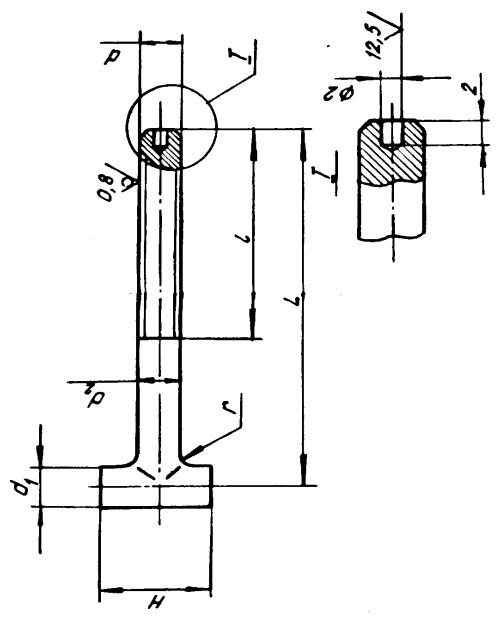


Черт. 1 6-6 04.637.90 Чашкова 03.05.90

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

24

3.2/√(V)



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.

№ 6-6 08.537.90 1/2008а прот. 20 100

№ 1	№ 11531
-----	---------

№ 5792	№ 5792
--------	--------



## 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 сч. 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 | ИС

## 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

5792

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

6-6	сч. 637.90	Ломова	10.04.91	lis
-----	------------	--------	----------	-----

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 Молочова 03.05.90/сч