

УДК 621.882.3

Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КОРОНЧАТЫЕ ВЫСОКИЕ

Конструкция

ОСТ 1 33216-89
ОСТ 1 33217-89
ОСТ 1 33218-89
ОСТ 1 33219-89
ОСТ 1 33220-89

На 6 страницах

ОКП 75 9423

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт.1 и 2 и в табл.1 и 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

№ 13М.
№ 13В.

504

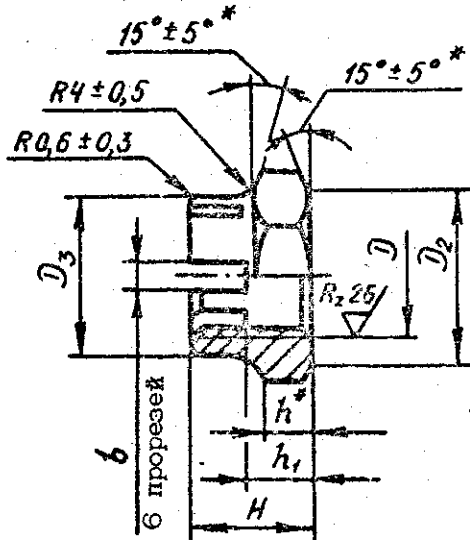
Илл. № дубликата
Илл. № подлинника

6,3
√(M)

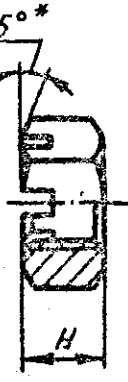
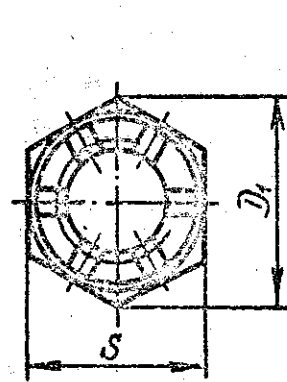
Для $D \geq MR16 \times 1,5$

Для $D \leq MR14 \times 1,5$

Остальное - см. черт.1



Черт.1



Черт.2

Таблица 1

Обозначение стандарта	Диапазон резьб	Марка материала
ОСТ 1 33216-89	От MR4 до MR18	A12
ОСТ 1 33217-89	От MR5 до MR24x1,5	30XГСА
ОСТ 1 33218-89	От MR4 до MR24x1,5	14X17H2
ОСТ 1 33219-89		13X11H2B2MФ
ОСТ 1 33220-89		10X11H23T3MP

Размеры, мм

Таблица 2

D	D ₁	D ₂	D ₃	S	H	h	h ₁	b	Масса 100 шт., кг	Размер шпильки по ГОСТ 397		
										Исполнение стопорения по ОСТ 1 39502		
										2.1 и 2.3	2.2	
MR4	7,7	6,3	-	7	5,0	-	3,1	1,2	0,14	1x12	1x10	
MR5	8,8	7,3		8	5,5		1,6	0,18	1,6x14	1,6x12		
MR6	11,0	9,2		10	3,3		2,0	0,28	1,6x16	1,6x14		
MR8	13,2	11,0		12	7,0		4,1	0,45	2x20	2x16		
MR10	15,5	13,0		14	8,5		5,1	0,63	2,5x25	2,5x18		
MR12x1,5	18,8	16,0		17	10,0		6,1	1,10	2,5x28	2,5x22		
MR14x1,5	21,1	18,0		19	11,5		7,6	1,33	2,5x32	2,5x25		
MR16x1,5	26,8	23,0		22	24		13,0	6,5	8,6	2,36	3,2x40	3,2x32
MR18x1,5	30,2	26,0		25	27		14,5	7,4	9,6	3,61	3,2x45	3,2x36
MR20x1,5	33,6	29,0		28	30		16,5	8,9	11,1	4,24	3,2x50	3,2x40
MR22x1,5	35,8	31,0	30	32	18,0	9,4	12,1	6,00	3,2x63	3,2x45		
MR24x1,5	40,3	35,0	34	36	20,0	10,8	13,1	8,24				

* Размеры обеспеч. инстр.

№ изм. № изд.
 Инв. № дубликата
 Инв. № подлинника
 504

2. Материал: сталь А12, 30ХГСА, 14Х17Н2, 13Х11Н2В2МФ и 10Х11Н2ЗТЗМР.

3. Термическая обработка гаек:

- из стали 30ХГСА - $\sigma_B = 880 \dots 1080$ МПа ($90 \dots 110$ кгс/мм²). При светлой изотермической закалке $\sigma_B = 880 \dots 1320$ МПа ($90 \dots 135$ кгс/мм²);
- из стали 14Х17Н2 - $\sigma_B = 830 \dots 1030$ МПа ($85 \dots 105$ кгс/мм²);
- из стали 13Х11Н2В2МФ - $\sigma_B = 880 \dots 1030$ МПа ($90 \dots 105$ кгс/мм²);
- из стали 10Х11Н2ЗТЗМР - $\sigma_B \geq 980$ МПа (100 кгс/мм²).

4. Поле допуска резьбы под металлическое покрытие - 5Н6Н, под неметаллическое покрытие и без покрытия - 4Н6Н для $D \leq MR5$ и 4Н5Н для $D > MR5$.

5. Покрытие гаек:

- из стали А12 - Ц6хр;
- из стали 30ХГСА - Ц6хр; Кд6хр;
- из стали 14Х17Н2, 13Х11Н2В2МФ и 10Х11Н2ЗТЗМР - Хим.Пас.

Другие виды покрытия - по ОСТ 1 33102.

6. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в табл.3.

Т а б л и ц а 3

Код ОКП 75 9423 ОХХХ КЧ

См. таблицу

D	ОСТ 1 33216-89	ОСТ 1 33217-89		ОСТ 1 33218-89	ОСТ 1 33218-89	ОСТ 1 33220-89
	Обозначение покрытия в обозначении гайки*					
	Ц	Ц	Кд	Хим.Пас		
	ХХХ КЧ					
MR4	101 07			301 01	401 09	501 06
MR5	102 06	202 03	222 10	302 00	402 08	502 05
MR6	103 05	203 02	223 09	303 10	403 07	503 04
MR8	104 04	204 01	224 08	304 09	404 06	504 03
MR10	105 03	205 00	225 07	305 08	405 05	505 02
MR12x1,5	106 02	206 10	226 06	306 07	406 04	506 01
MR14x1,5	107 01	207 09	227 05	307 06	407 03	507 00
MR16x1,5	108 00	208 08	228 04	308 05	408 02	508 10
MR18x1,5	109 10	209 07	229 03	309 04	409 01	509 09
MR20x1,5		210 03	230 10	310 00	410 08	510 05
MR22x1,5		211 02	231 09	311 10	411 07	511 04
MR24x1,5		212 01	232 08	312 09	412 06	512 03

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

№ изм.

№ изв.

504

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

7. В обозначениях гаек должны применяться цифровые обозначения полей допусков:
 1 - для 5Н6Н; 2 - для 4Н6Н и 4Н5Н.

8. Технические условия - по ОСТ 1 33102.

Пример наименования и обозначения высокой корончатой шестигранной гайки с резьбой МR6 - 5Н6Н, из стали А12, с покрытием Ц.хр:

Гайка 6-1-Ц-ОСТ 1 33216-89

То же, с резьбой МR6 - 5Н6Н, из стали 30ХГСА, с покрытием Ц.хр:

Гайка 6-1-Ц-ОСТ 1 33217-89

То же, с резьбой МR6 - 5Н6Н, из стали 30ХГСА, с покрытием Кд.хр:

Гайка 6-1-Кд-ОСТ 1 33217-89

То же, с резьбой МR6 - 4Н5Н, из стали 14Х17Н2, с покрытием Хим.Пас:

Гайка 6-2-Хим.Пас-ОСТ 1 33218-89

То же, с резьбой МR6 - 4Н5Н, из стали 13Х11Н2В2МФ, с покрытием Хим.Пас:

Гайка 6-2-Хим.Пас-ОСТ 1 33219-89

То же, с резьбой МR6 - 4Н5Н, из стали 10Х11Н23Т3МР, с покрытием Хим.Пас:

Гайка 6-2-Хим.Пас-ОСТ 1 33220-89

№ изм.

№ изв.

504

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством 29.08.89

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО за № 345 и 349 от 11.10.89

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

3. ВЗАМЕН ОСТ 1 33041-80, ОСТ 1 33042-80, ОСТ 1 33043-80,
ОСТ 1 33044-80, ОСТ 1 33045-80.

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 397-79	1
ОСТ 1 33102-80	5, 8
ОСТ 1 39502-77	1

№ изм.

№ изм.

504

ЭВ. № дубликата

ЭВ. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

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