

[эксклюзивныекардиганы](http://www.kruzhevo-len.ru/vyazanye-kardigany-kruzhevnye-bluzki.html)

УДК 621.882.215:678.5 **Группа Л26**

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

\* БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ПОЛИАМ ИДА **ОСТ 1 01007-81**

11 Технические условия На 6 страницах

Введен впервые

• о

**00**

**н** Проверено в 1 9 8 6 г.

**н со**

**О**

гН ОКП 75 9 5 6 0 Срок действия .продлен до 0 1 . 0 7 . 9 6

**«**ЭЕ впё

ж *ж*

**£ £** Распоряжением Министерства от 17 сентября 1981 г. Ni 087-f6

срок действия установлен с 1 июля 1982 г.

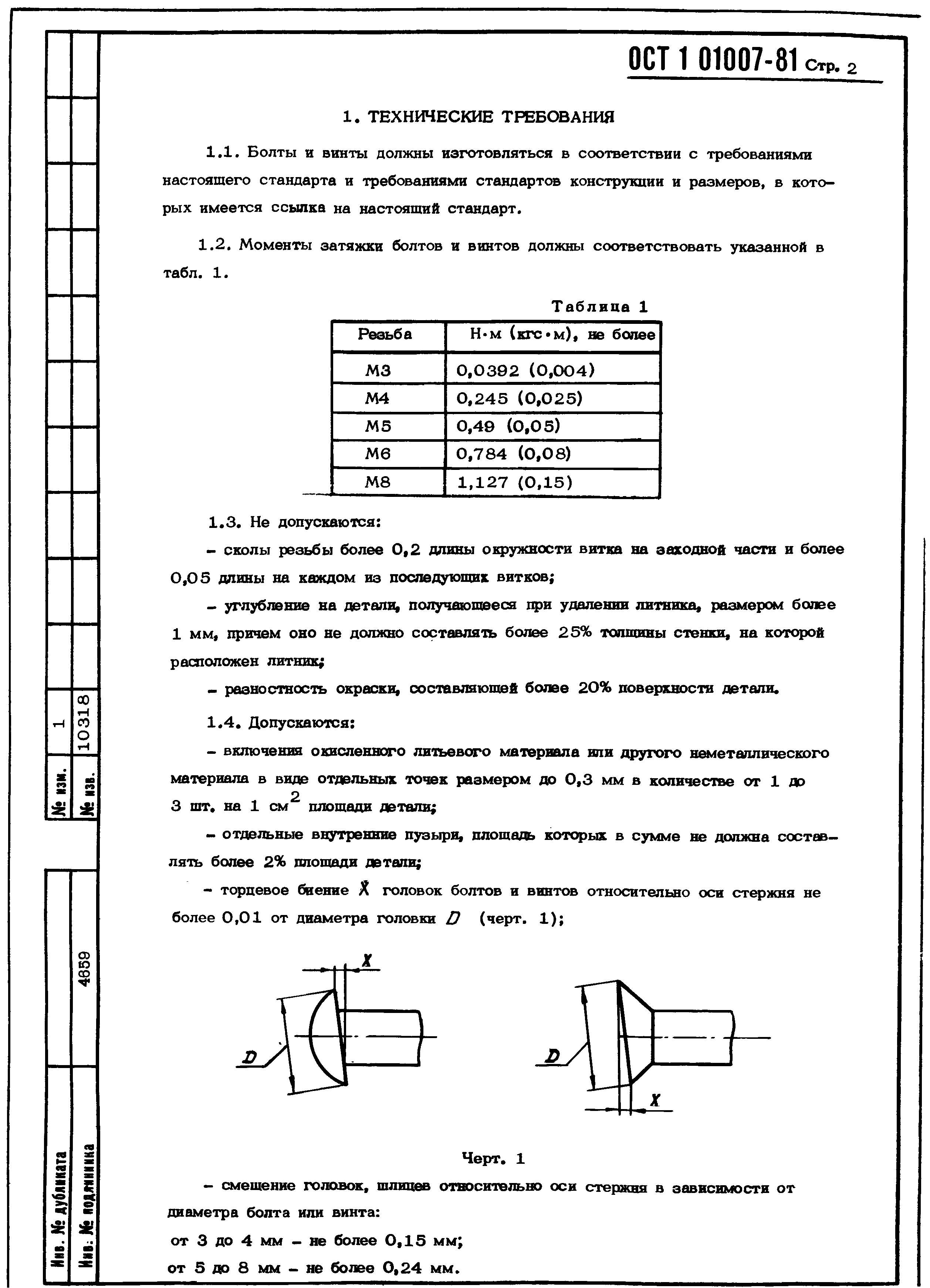
до 1 июля 1987 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**Нас т оя щ и й с т а н д а р т р а с п р о с т р а н я е т с я н а б олт ы и вин т ы и з п оли ам и д н о й с м о лы ,**

предназначенные для эксплуатации в соединениях при температуре от минус 60 до плюс 1 0 0 С. **о**

**Издание официальное** ГР 8221498 от 02.10.81 **Перепечатка воспрещена**

**ОСТ 1 01007-81 стр. а**

Инв. № дубяината № изи.

1

Иив: № иодяинмина 4859 № мзв.

1 0 3 1 8

1 . ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБ ОВАНИЯ

1 . 1 . Б олты и винты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и требованиями стандартов конструкции и размеров, в кото­

рых имеется ссыпка на настоящий стандарт.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 . 2 .  табл. 1 . | Моменты затяжки  Резьба | болтов и винтов должны соответствовать указанной в  Т а б л и ц а 1 Н-м (к гс • м ), не более |
|  | М 3 | 0 , 0 3 9 2 ( 0 , 0 0 4 ) |
|  | М4 | 0 , 2 4 5 ( 0 , 0 2 5 ) |
|  | М 5 | 0 , 4 9 ( 0 , 0 5 ) |
|  | М б | 0 , 7 8 4 ( 0 , 0 8 ) |
|  | М 8 | 1 , 1 2 7 ( 0 , 1 5 ) |

1 . 3 . Не допускаются:

* сколы резьбы более 0 , 2 длины окружности витка на звходной части и более 0 , 0 5 длины на каждом из последующих витков;
* углубление на детали, получающееся при удалении литника, размером более

1 мм, причем оно не должно составлять более 25 % толщины стенки, на которой расположен литник;

- разно ста ость окраски, составляющей более 20 % поверхности детали.

1 . 4 . Допускаются:

— включения окисленного литьевого материала или д р угого неметаллического материала в виде отдельных точек размером до 0 , 3 мм в количестве o r 1 до

3 шт. на 1 см площади детали;

* отдельные внутренние пузыри, площадь которых в сум ме не должна состав­ ля ть более 2% площади детали;
* торцевое биение X головок болтов и винтов относительно оси стержня не более 0 , 0 1 от диаметра головки *D* (чер т. 1 ) ;

Чер т . 1

* смещение головок, шлицев относительно оси стержня в зависимости о т диаметра болта или винта:

от 3 до 4 мм - не более 0 , 1 5 м м ;

от 5 до 8 мм - не более 0 , 2 4 м м.

**ОСТ 1 01007-81 стр. з**

2 . ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2 . 1 . Каждая партия болтов и винтов должна сопровождаться паспортом, удосто­ веряющим их качество.

2 . 2 . Б олты и винты предъявляются к приемке партиями. Партия должна состо­ ять из одного обозначения, изготовленная из одной партии материала и на одной пресс-форме.

2 . 3 . Количество болтов и винтов в партии устанавливается изготовителем.

2 . 4 . От каждой предъявленной к сдаче партии отбираются болты и винты для контроля:

* внешнего вида;
* размеров;
* прочности (испытание на разры в).

2 . 5 . Минимальное время выдержки деталей после извлечения и з пресс-форм до контроля их размеров должно соответствовать указанному в ГО СТ 1 1 7 1 0 - 6 6 .

2 . 6 . Количество болтов и винтов для контроля и испытаний устанавливается согласно табл. 2 .

Количество деталей в партии, шт.

До 5 0 0 вкл.

Св. 5 0 0 до 1 0 0 0

Св. 1 0 0 0 до 5 0 0 0

Количество деталей для контроля

внешнего вида размеров

1 0 0 % 5 %, но не бо- лее 1 0 0 шт.

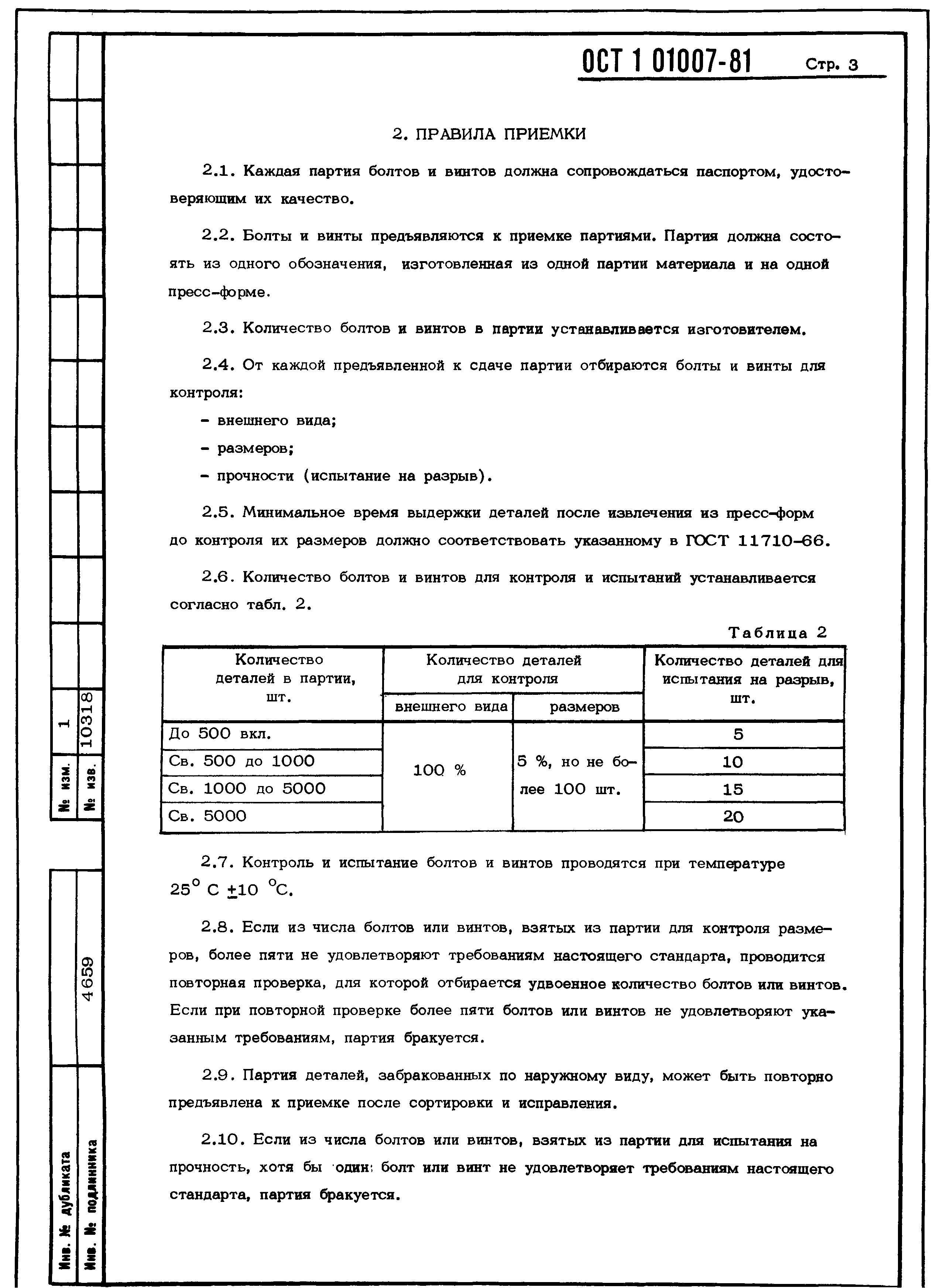
Т а б л и ц а 2

Количество деталей для испытания на разрыв, шт.

5

10

15

Св. 5 0 0 0 2 0

**Инв. № дубликата**

**Иив. Ms подлинника**

**4 6 5 9**

**Ns изм. 1**

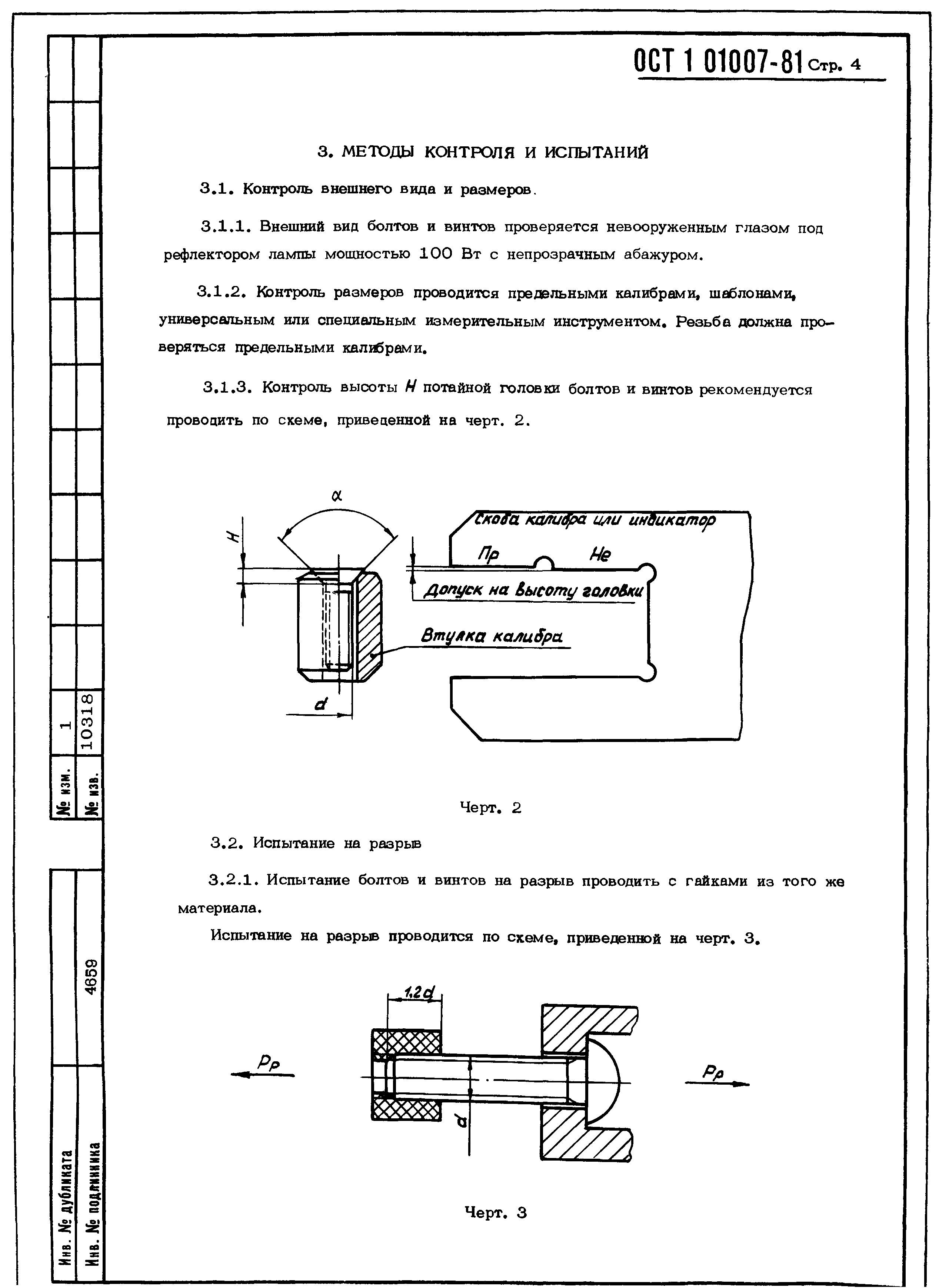
**N: изв. 1 0 3 1 8**

2 . 7 . Контроль и испытание болтов и винтов проводятся при температуре 2 5 ° С + 1 0 °С .

2 . 8 . Если из числа болтов или винтов, взятых из партии для контроля разме­ ров, более пяти не удовлетворяют требованиям настоящего стандарта, проводится повторная проверка, для которой отбирается удвоенное количество болтов или винтов. Если при повторной проверке более пяти болтов или винтов не удовлетворяют ука­ занным требованиям, партия бракуется.

2 . 9 . Партия деталей, забракованных по наружному виду, может быть повторно предъявлена к приемке после сортировки и исправления.

1. . 1 0 . Если из числа болтов или винтов, взятых из партии для испытания на прочность, хотя бы один: болт или винт не удовлетворяет требованиям настоящего стандарта, партия бракуется.

**OCT 1 01007-81** Orp. 4

3 . МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3 . 1 . Контроль внешнего вида и размеров.

3 . 1 . 1 . Внешний вид болтов и винтов проверяется невооруженным гла зом под рефлектором лампы мощностью 1 0 0 Вт с непрозрачным абажуром.

3 . 1 . 2 . Контроль размеров проводится предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным измерительным инструментом. Р е зьба должна про­ веряться предельными калибрами.

3 . 1 . 3 . Контроль высоты *И* потайной головки болтов и винтов рекомендуется проводить по схеме, приведенной на черт. 2 .

а

# Н

1 0 3 1 8

**мX пй**

£ *i*

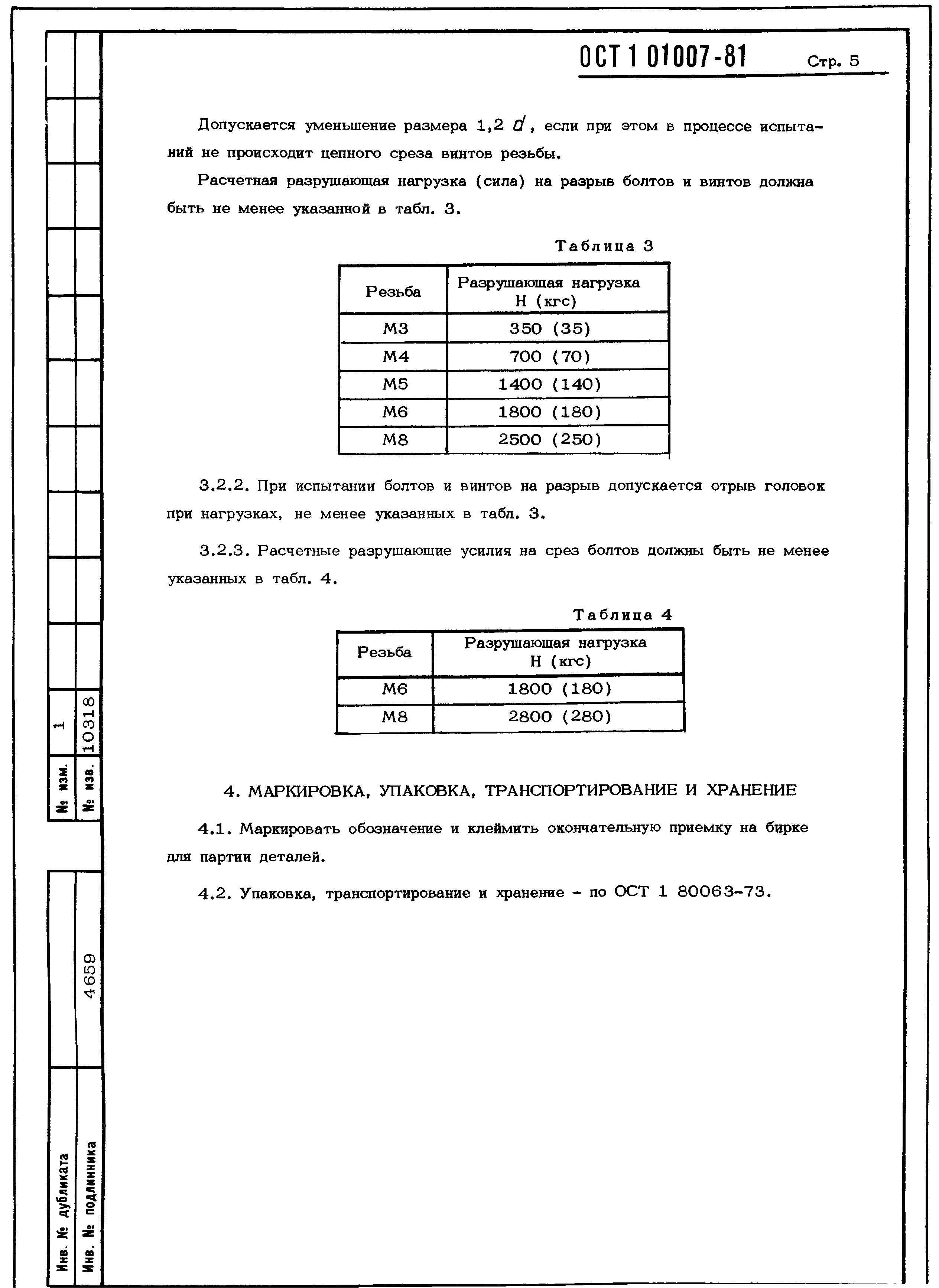
3 . 2 . 1 . Испытание болтов и винтов на разрыв проводить с гайками из того же материала.

Испытание на разрыв проводится по схем е, приведенной на черт. 3 .

*Рр Рр*

«t

Черт. 3

**ОСИ 01007-81 CTP.S**

**Инв. N° дубликата**

**Инв. N° подлинника**

**Ns изм. 1**

**Ns изв.** 1 0 3 1 8

4 6 5 9

Допускается уменьшение размера *1 ,2 d ,* если при этом в процессе испыта­ ний не происходит цепного ср еза винтов р езьбы .

Расчетна я разрушающая нагрузка (с и ла ) на разрыв болтов и винтов должна бы ть не м енее указанной в та бл. 3 .

Т а б л и ц а 3

Р е з ь б а Разрушающая нагрузка

Н (к г с )

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| М 3 | 3 5 0 | ( 3 5 ) |
| М 4 | 70 0 | ( 7 0 ) |
| М 5 | 1 4 0 0 | ( 1 4 0 ) |
| М б | 1 8 0 0 | ( 1 8 0 ) |
| М 8 | 2 5 0 0 | ( 2 5 0 ) |

1. . 2 . 2 . При испытании болтов и винтов на разрыв допускается отрыв голов ок при нагрузках, не м енее указанных в табл. 3 .
2. . 2 . 3 . Расчетны е разрушающие усилия на ср ез болтов должны быть не м енее указанных в табл. 4 .

Т а б л и ц а 4

Р е зьб а Разрушающая нагрузка Н ( к г с )

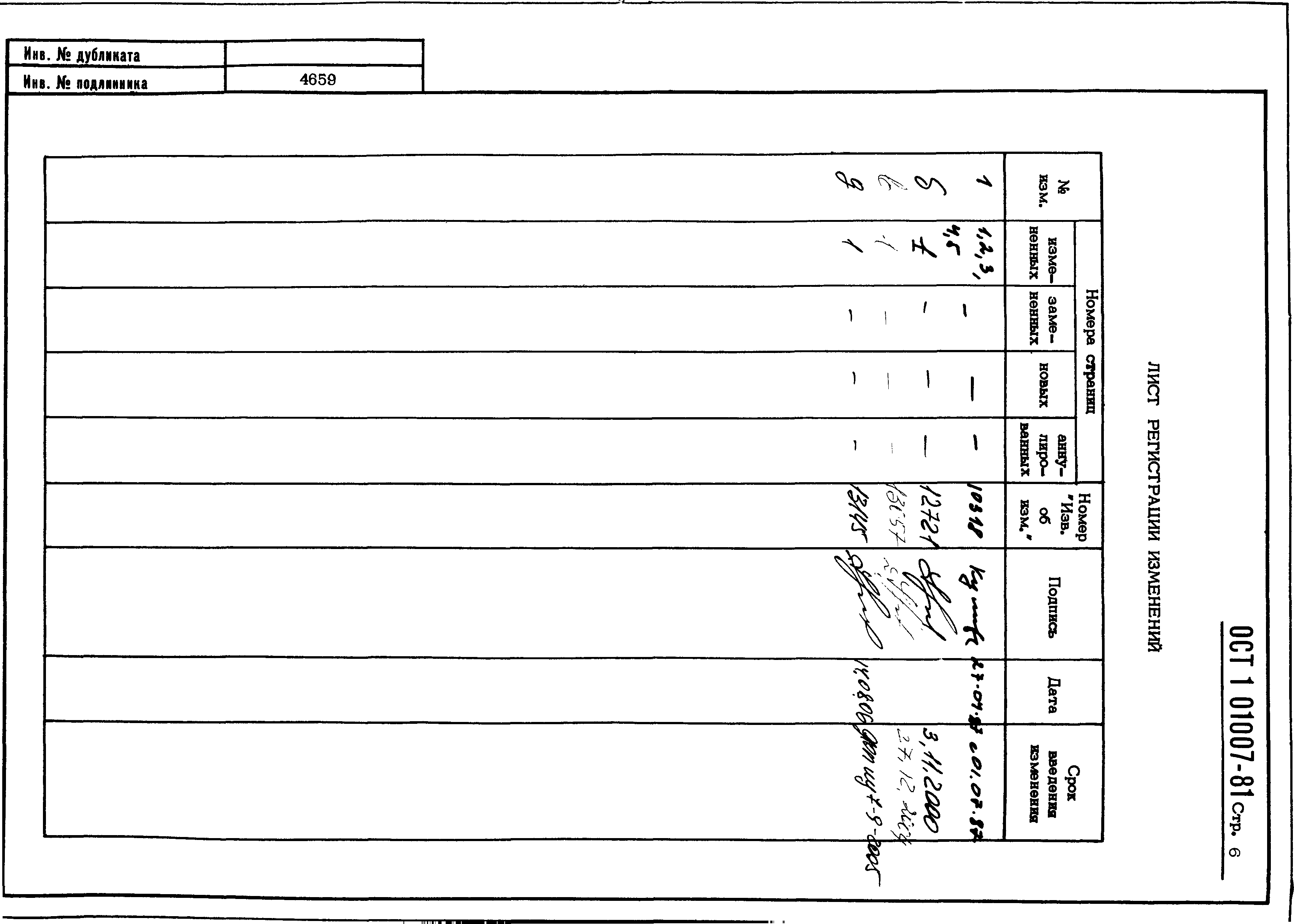
М б 1 8 0 0 ( 1 8 0 )

М 8 2 8 0 0 ( 2 8 0 )

4 . М АРК И РО В КА, УПАКО ВКА, ТРАН С П О РТИ РО ВАН И Е И ХРАНЕНИЕ

1. . 1 . Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

4 . 2 . Упаковка, транспортирование и хранение - по О С Т 1 8 0 0 6 3 - 7 3 .



Иш. № дубликата\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Инв. № подлинника 4659

**Л И С Т**

**Р Е Г И СТ**

**Р А Ц И И**

**И З М**

**ЕН**

**ЕН**

**И О**

**Й**

**С Т**

**1**

**01**

**007**

**-81**

**с т р**

**.**

**6**

ОСТ 01007-81