

OBORONSTAL.RU

УДК 62-472.001.24:629.7

Группа ГО2

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03904-88

ОТВЕРСТИЯ ГЛАДКИЕ

На 5 страницах

Размеры

ОКСТУ 7502

Дата введения 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает размеры гладких отверстий в деталях из алюминиевых сплавов с временным сопротивлением $\sigma_b \geq 245$ МПа (25 кгс/мм^2) для ввинчивания в них шпилек по ОСТ 1 14624-88 в соответствии с требованиями ОСТ 1 02653-88.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

1

№ изм.

11774

№ изд.

5765

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1. Размеры отверстий должны соответствовать указанным на черт. 1 - 6 и в таблице.

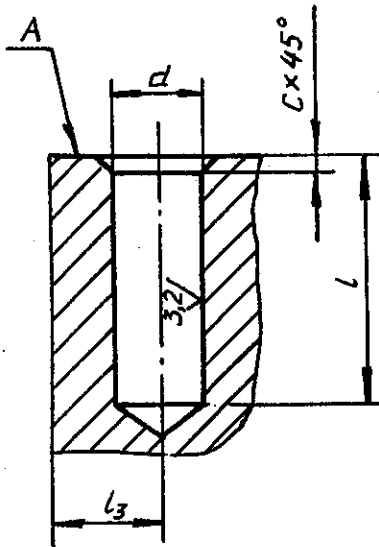
6,3
√(√)

Исполнение 1

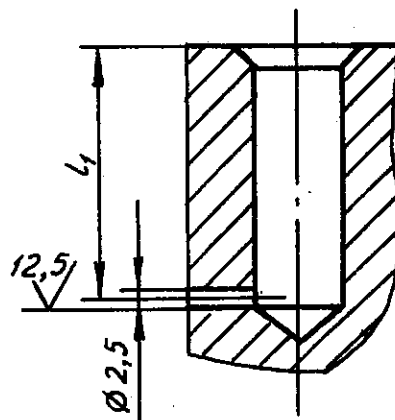
Исполнение 2
Остальное - см. черт. 1

Исполнение 3

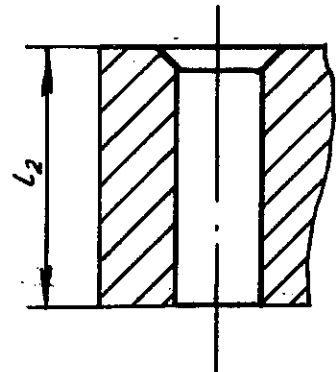
Остальное - см. черт. 1



Черт. 1



Черт. 2

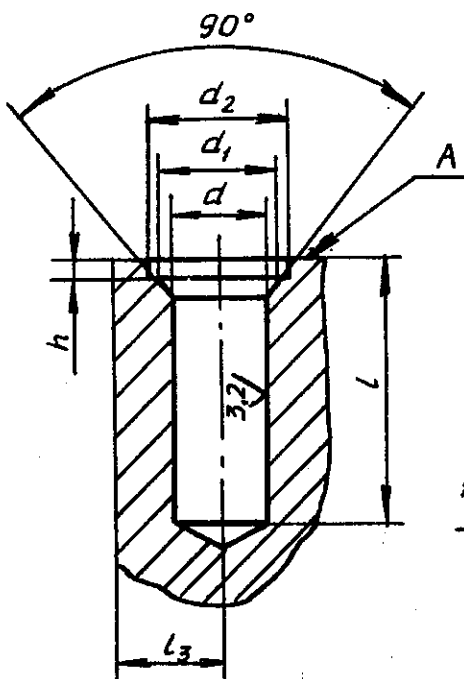


Черт. 3

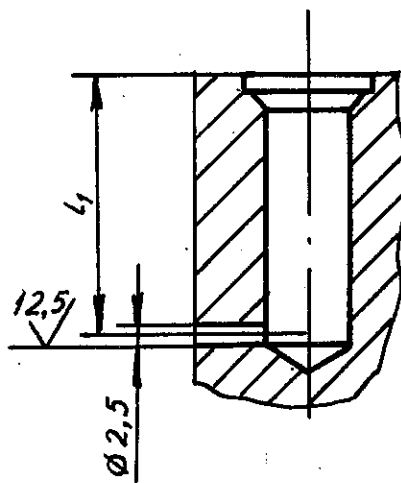
Исполнение 4

Исполнение 5
Остальное - см. черт. 4

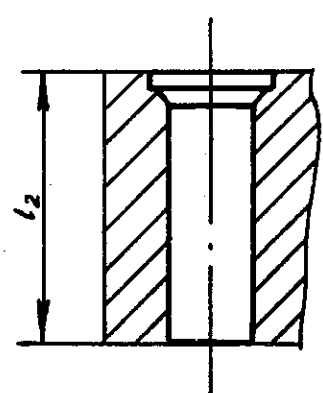
Исполнение 6
Остальное - см. черт. 4



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6

№ изм.
№ изв.

5765

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

мм

Резьба ввинчиваемой детали*	<i>d</i>		<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃	<i>c</i>	<i>h</i>		
	Номин.	Пред. откл.									не менее	
MR 5-6e	4,53	+0,075	5	6	15	13,5	11	5	0,8	0,5		
MR 6-6e	5,43		6	7	17	15,5	13	6	1,0			
MR 8-6e	7,29	+0,150	8	9	21	19,5	17	8	1,2	1,0		
MR 10-6e	9,15		10	11	25	23,5	21	10	1,6			

* Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

3. Допуск перпендикулярности осей отверстий относительно поверхности А - не более 0,2 мм на длине 100 мм.

4. Использование абразива и пластического деформирования при обработке отверстий *d* не допускается.

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

5765

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО
за № 14 от 29.09.88

2. ВЗАМЕН ОСТ 1 03904-78.

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, вводная часть
ОСТ 1 00022-80	2
ОСТ 1 02653-88	Вводная часть
ОСТ 1 14624-88	Вводная часть

№ ИЗМ.	1
№ ИЗВ.	1.1.774

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5765

