

OBORONSTAL.RU

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 103.05.90
Перепечатка воспрещена

№ изм. 1
№ изд. 11531

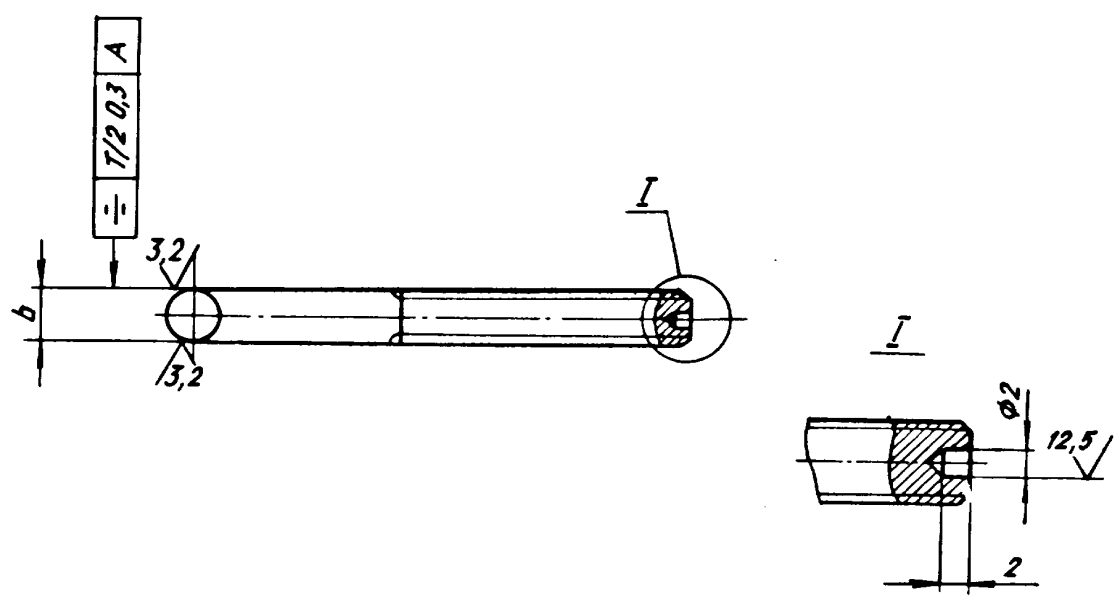
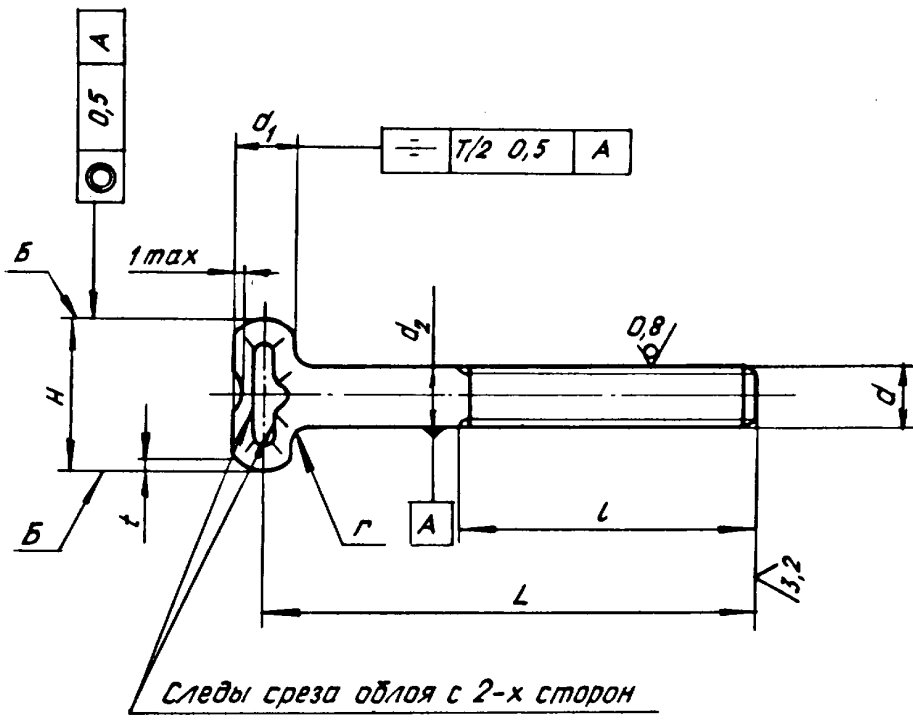
5792

Инд. № дубликата
Инд. № подлинника

1. Конструкция, размеры и коды ОКП болтов должны соответствовать указанным на чертеже - для болтов, изготовленных методом холодной высадки; на черт. 2 - для болтов, изготовленных методом горячей штамповки с последующей механической обработкой, и в таблице.

OBORONSTAL.RU

✓(✓)



№ изм.	
№ изв.	

Инв. № дубликата	5792
Инв. № подлинника	

24

2. Материал: сталь марки 10Х11Н2ЭТЗМР-ВД (ЭИ696М-ВД, ЭП33-ВД) по ТУ 14-1-1239 или ТУ 14-1-3957 - для болтов, изготовленных методом холодной высадки, по ТУ 14-1-312 - для болтов, изготовленных методом горячей штамповки.

3. Покрытие: Хим.Пас.*

4. Резьба - по ОСТ 1 00105.

5. Сбег и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022.

7. Допускается отсутствие фаски на конце стержня болта, изготовленного методом холодной высадки.

8. Форма поверхностей *Б* не регламентируется - для болтов, изготовленных методом холодной высадки.

9. Маркировать обозначение типоразмера и клеймить окончательную приемку на бирке.

10. Изготовление болтов методом холодной высадки - по действующему в отрасли документу в соответствии с приложением 1 или методом горячей штамповки - в соответствии с приложением 2.

11. Технические условия - по ОСТ 1 00514.

Пример наименования и обозначения болта типоразмера 1:

Болт 1-ОСТ 1 14638-88

№ изм.	№ изв.

Инв. № дубликата	5792
Инв. № подлинника	

*По действующему в отрасли документу в соответствии с приложением 1.

6-6 04.637.99 Ломова 03.05.90.МД

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

OBORONSTAL.RU

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.

№ изм.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

5792

6-6 сш. 637.98 Ломова 03.05.90.103

OBORONSTAL.RU

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

OBRONSTAL.RU

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 от 637.90 Ломова 10.04.91 kcs

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ
OBORONSTAL.RU

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- нен- ного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
1	1,3,6,7				11531	Алекс	03.01.91.	01.01.91.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	5792

В-В СИ.637.99 Молочова 03.05.90/14