

OBORONSTAL.RU

УДК 621.884

Группа Г34

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 30041-82

СТЕРЖНИ БОЛТ-ЗАКЛЕПОК
С УМЕНЬШЕННОЙ ПЛОСКО-СКРУГЛЕННОЙ
ГОЛОВКОЙ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

На 14 страницах

Конструкция и размеры

Введен впервые

ОКП 75 9327

Проверен в 1988 г.

Подлежит проверке в 1998 г.

Распоряжением Министерства от 26 августа 1982 г. № 298-89

срок введения установлен с 1 июля 1983 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стержни болт-заклепок с уменьшенной плоско-скругленной головкой из титанового сплава, предназначенные для соединения с натягом пакетов из алюминиевых сплавов и эксплуатации на срез.

2. Конструкция и размеры стержней должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

№ изм.
№ изв.

2
9764

371

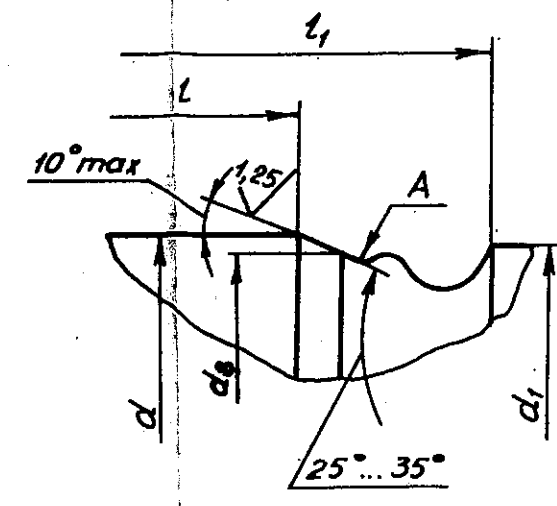
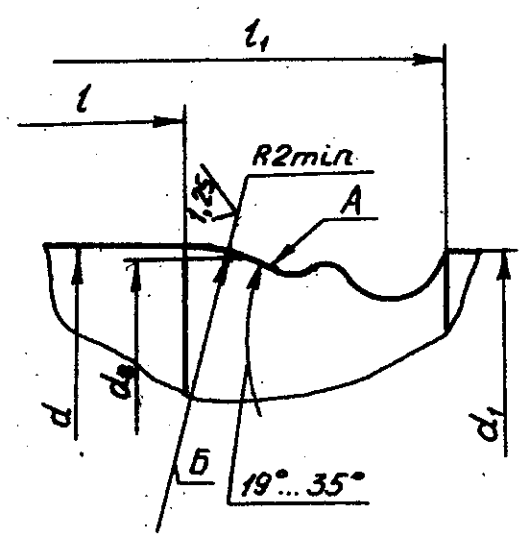
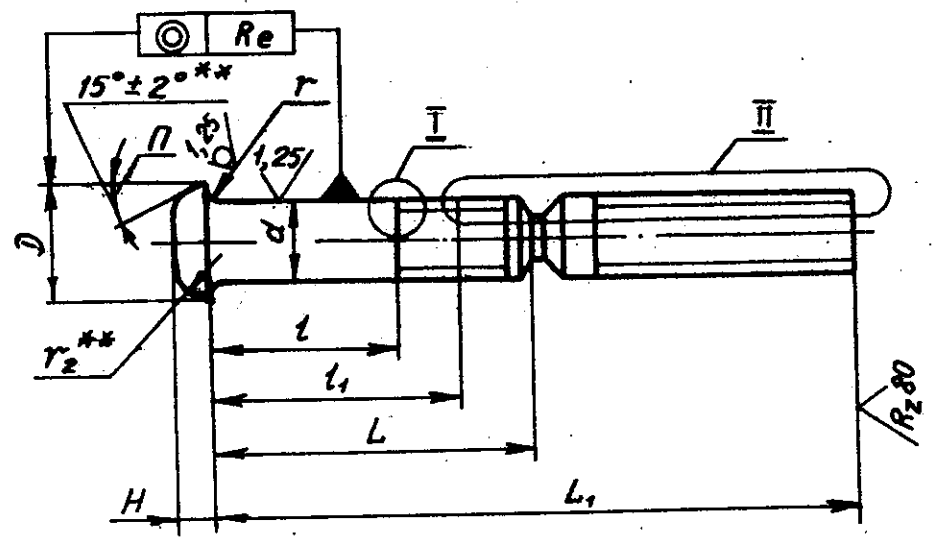
Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

OBORONSTAL.RU

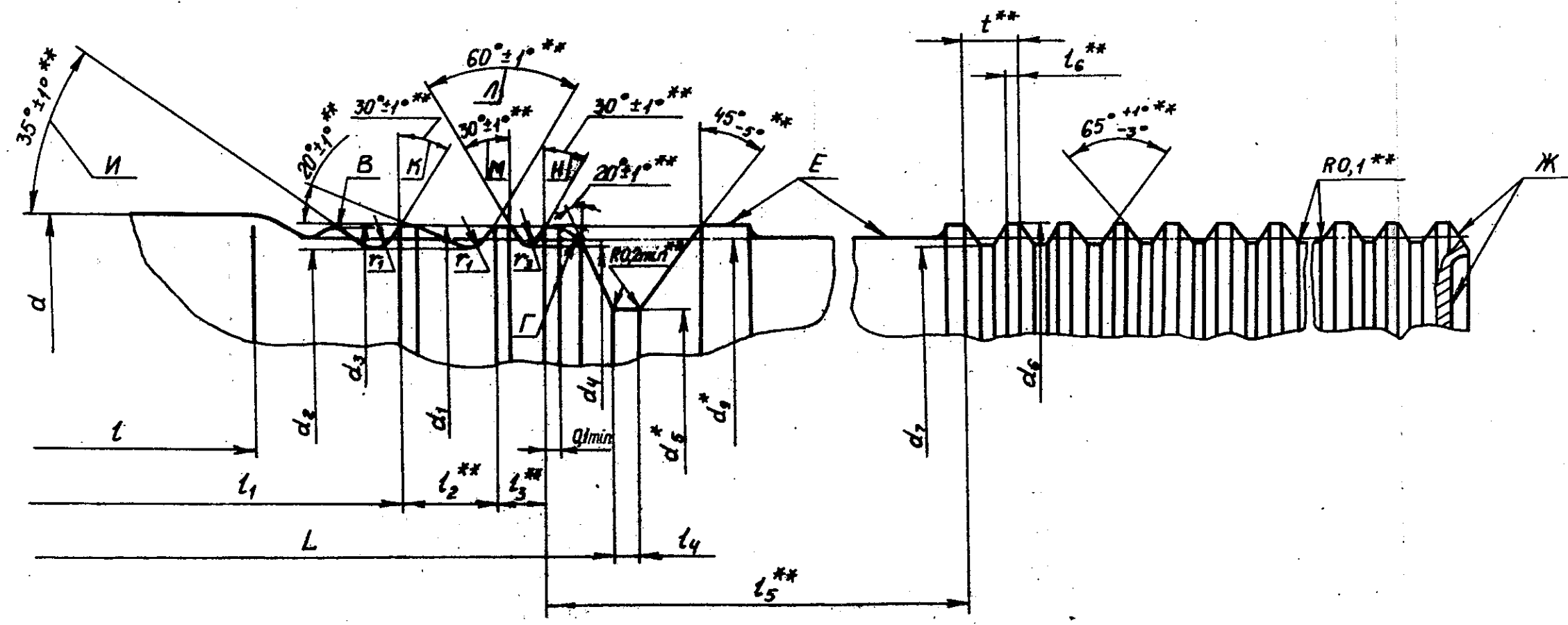
Rz 40 / (✓)

I вариант 1

I вариант 2



II



* Размеры для справок.
 ** Размеры обеспеч. инстр.

№ 13В. 9764

371

№ дубляжата
№ подлинника

Т а б л и ц а 1

мм

OBORONSTAL.RU

| d | | d ₁ | | d ₂ | | d ₃ | | d ₄ | | d ₅ | | d ₆ | | d ₇ | | d ₈ | | Диаметр под накатку d ₉ Пред. откл. -0,03 |
|--------|------------------|----------------|------------------|----------------|------------------|----------------|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|---|
| Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | |
| 4 | +0,048 +0,030 | 4 | -0,110 -0,196 | 3,5 | -0,110 -0,196 | 3,89 | 3,52 | 1,8 | 3,84 | 3,44 | 3,9 | 3,62 | | | | | | |
| 5 | +0,060 +0,040 | 5 | -0,115 -0,210 | 4,4 | -0,115 -0,210 | 4,89 | 4,42 | 2,1 | 4,84 | 4,33 | 4,9 | 4,54 | | | | | | |
| 6 | +0,072 +0,048 | 6 | -0,128 -0,240 | 5,3 | -0,128 -0,240 | 5,88 | 5,31 | 2,4 | 5,77 | 5,22 | 5,9 | 5,48 | | | | | | |
| 8 | +0,096 +0,062 | 8 | -0,143 -0,275 | 7,0 | -0,143 -0,275 | 7,86 | 7,11 | 3,3 | 7,71 | 7,01 | 7,9 | 7,32 | | | | | | |
| 10 | +0,120 +0,070 | 10 | -0,153 -0,303 | 8,8 | -0,153 -0,303 | 9,85 | 8,90 | 5,3 | 9,70 | 8,80 | 9,9 | 9,16 | | | | | | |

Продолжение табл. 1

мм

| d | | D | H | t ₂ | t ₃ | Шаг кольцевой накатки t | | | r | r ₁ | r ₂ | r ₃ | e | |
|--------|------------------|------------|------|----------------|----------------|-------------------------|----------------|--------|-------------|----------------|----------------|----------------|-------|------|
| Номин. | Пред. откл. | Пред.откл. | | | t ₄ | t ₅ | t ₆ | Номин. | Пред. откл. | Пред.откл. | | | | |
| | | по h14 | -0,2 | -0,1 | | | | | | -0,3 | +0,05 | +0,5 | +0,05 | |
| 4 | +0,048 +0,030 | 7,0 | 1,5 | 1,5 | 0,6 | 0,4 | 5,1 | 0,15 | 0,6 | ±0,012 | 0,5 | 0,60 | 1,3 | 0,18 |
| 5 | +0,060 +0,040 | 8,0 | 1,7 | 1,7 | 0,8 | 0,5 | 6,4 | 0,19 | 0,8 | | 0,7 | 0,70 | 1,6 | 0,25 |
| 6 | +0,072 +0,048 | 10,0 | 1,8 | 1,9 | 1,0 | 0,6 | 8,4 | 0,26 | 1,0 | | 0,7 | 0,73 | 2,1 | 0,38 |
| 8 | +0,096 +0,062 | 12,5 | 2,1 | 2,6 | 1,3 | 0,8 | 10,2 | 0,38 | 1,4 | | 0,9 | 0,86 | 2,8 | 0,52 |
| 10 | +0,120 +0,070 | 16,0 | 2,4 | 3,2 | 1,6 | 1,0 | 12,2 | 0,42 | 1,6 | | +0,015 | 1,28 | 3,5 | 0,65 |

Инд. № дубликата
Инд. № оригинала

371

№ изм. 2
№ изв. 9764

Таблица 2

| L тах | d | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|--------------------|----------------|----------------|------|-----------------------|--------------------|----------------|------|-----------------------|--------------------|----|----|------|------|---|----|----|---|---|---|
| | 4 | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | | | | | | | | | | | |
| | Применяе- мость | L ₁ | L ₁ | l | l ₁ тах | Применяе- мость | Л ₁ | l | l ₁ тах | Применяе- мость | | | | | | | | | | |
| 8 | | 28 | 3 | 5,2 | - | | - | - | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 9 | | 29 | 4 | 6,2 | 5,5 | | - | - | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 10 | | 30 | 5 | 7,2 | 6,5 | | - | - | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 11 | | 31 | 6 | 8,2 | 7,5 | 31 | 4 | 6,7 | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 12 | | 32 | 7 | 9,2 | 8,5 | 32 | 5 | 7,7 | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 13 | | 33 | 8 | 10,2 | 9,5 | 33 | 6 | 8,7 | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 14 | | 34 | 9 | 11,2 | 10,5 | 34 | 7 | 9,7 | - | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 15 | | 35 | 10 | 12,2 | 11,5 | 35 | 8 | 10,7 | - | | 35 | 6 | 9,3 | - | | - | - | - | - | - |
| 16 | | 36 | 11 | 13,2 | 12,5 | 36 | 9 | 11,7 | - | | 36 | 7 | 10,3 | - | | - | - | - | - | - |
| 17 | | 37 | 12 | 14,2 | 13,5 | 37 | 10 | 12,7 | - | | 37 | 8 | 11,3 | - | | - | - | - | - | - |
| 18 | | 38 | 13 | 15,2 | 14,5 | 38 | 11 | 13,7 | - | | 38 | 9 | 12,3 | - | | - | - | - | - | - |
| 19 | | 39 | 14 | 16,2 | 15,5 | 39 | 12 | 14,7 | - | | 39 | 10 | 13,3 | - | | 41 | 8 | - | - | - |
| 20 | | 40 | 15 | 17,2 | 16,5 | 40 | 13 | 15,7 | - | | 40 | 11 | 14,3 | - | | 42 | 9 | - | - | - |
| 21 | | 41 | 16 | 18,2 | 17,5 | 41 | 14 | 16,7 | - | | 41 | 12 | 15,3 | - | | 43 | 10 | - | - | - |
| 22 | | - | - | - | 18,5 | 42 | 15 | 17,7 | ±0,5 | | 42 | 13 | 16,3 | ±0,5 | | 44 | 11 | - | - | - |
| 23 | | - | - | - | 19,5 | 43 | 16 | 18,7 | - | | 43 | 14 | 17,3 | - | | 45 | 12 | - | - | - |
| 24 | | - | - | - | 20,5 | 44 | 17 | 19,7 | - | | 44 | 15 | 18,3 | - | | 46 | 13 | - | - | - |
| 25 | | - | - | - | 21,5 | 45 | 18 | 20,7 | - | | 45 | 16 | 19,3 | - | | 47 | 14 | - | - | - |
| 26 | | - | - | - | 22,5 | 46 | 19 | 21,7 | - | | 46 | 17 | 20,3 | - | | 48 | 15 | - | - | - |
| 27 | | - | - | - | - | 47 | 20 | 22,7 | - | | 47 | 18 | 21,3 | - | | 49 | 16 | - | - | - |
| 28 | | - | - | - | - | 48 | 21 | 23,7 | - | | 48 | 19 | 22,3 | - | | 50 | 17 | - | - | - |

OBORONSTA.L.RU

Продолжение табл. 2

| L max | d | | | | | | | | | | | | | |
|----------|----------------|---|----------------|---|----------------|------|----------------|------|----------------|------|------------|------------|------------|------------|
| | 4 | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | | | | | |
| | L ₁ | l | L ₁ | l | L ₁ | l | L ₁ | l | L ₁ | l | | | | |
| | | | | | | | | | | | Применение | Применение | Применение | Применение |
| 29 | - | - | - | - | 50 | ±0,5 | 22 | 24,7 | 49 | ±0,5 | 20 | 23,3 | 51 | 18 |
| 30 | - | - | - | - | 52 | ±0,8 | 23 | 25,7 | 50 | - | 21 | 24,3 | 52 | 19 |
| 31 | - | - | - | - | 54 | - | 24 | 26,7 | 51 | - | 22 | 25,3 | 53 | 20 |
| 32 | - | - | - | - | - | - | - | - | 52 | - | 23 | 26,3 | 54 | 21 |
| 33 | - | - | - | - | - | - | - | - | 54 | - | 24 | 27,3 | 55 | 22 |
| 34 | - | - | - | - | - | - | - | - | 56 | - | 25 | 28,3 | 56 | 23 |
| 35 | - | - | - | - | - | - | - | - | 58 | - | 26 | 29,3 | 57 | 24 |
| 36 | - | - | - | - | - | - | - | - | 60 | ±0,8 | 27 | 30,3 | 58 | 25 |
| 37 | - | - | - | - | - | - | - | - | 62 | - | 28 | 31,3 | 59 | 26 |
| 38 | - | - | - | - | - | - | - | - | 64 | - | 29 | 32,3 | 60 | 27 |
| 39 | - | - | - | - | - | - | - | - | 66 | - | 30 | 33,3 | 62 | 28 |
| 40 | - | - | - | - | - | - | - | - | 68 | - | 31 | 34,3 | 64 | 29 |
| 41 | - | - | - | - | - | - | - | - | 70 | - | 32 | 35,3 | 66 | 30 |
| 42 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 68 | 31 |
| 43 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 70 | 32 |
| 44 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 72 | 33 |
| 45 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 74 | 34 |
| 46 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 76 | 35 |
| 47 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 78 | 36 |
| 48 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 80 | 37 |
| 49 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 82 | 38 |
| 50 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 84 | 39 |
| 51 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 86 | 40 |

OBORONSTAL.RU

№ изм.
№ изв.

371

№ дубликата
№ переделки

3. Материал: титановый сплав BT16.

4. Прочность стержней, изготавливаемых холодной высадкой, должна обеспечиваться деформационным процессом, изготавливаемых горячей высадкой — термической обработкой на $\sigma_B = 1030 \dots 1180$ МПа ($105 \dots 120$ кгс/мм²). Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

5. Поверхность радиуса r обкатать.

На стержнях, изготавливаемых горячей высадкой, обкатку поверхности радиуса r производить после термической обработки.

6. Фактический размер d_5 определяется при наладке и контролируется исходя из условия, что при испытании на разрыв стержней по шейке разрушающие нагрузки должны соответствовать указанным в обязательном приложении 1.

7. Разность значений радиуса B в разных точках поверхности вращения не должна превышать 0,5 мм.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей — по ОСТ 1 00022-80.

9. Форма поверхности A (до диаметра d_8) не регламентируется, но не должна быть вогнутой.

10. Профиль поверхностей $B, Г, E, Ж$ не контролировать. Размеры $И, К, Л, М, Н, П$ указаны для инструмента и контролю на готовых стержнях не подлежат.

11. Допускается недокат, закат и наслоение металла на неспорных боковых поверхностях профиля кольцевой накатки глубиной не более 0,06 мм и на его вершинах глубиной не более 0,13 мм — для стержней диаметром 4 и 5 мм, не более 0,15 мм — для стержней диаметром 6 и 8 мм, не более 0,2 мм — для стержней диаметром 10 мм.

12. Покрытие: Ан.Окс 2-3.

13. Масса стержней должна соответствовать указанной в табл. 3.

Размеры в мм

Таблица 3

| L | d | | | | | | | | | |
|----|-------------------|----------------|---------------|----------------|---------------|----------------|---------------|----------------|---------------|----------------|
| | 4 | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | |
| | Масса 100 шт., кг | | | | | | | | | |
| | с хвостовиком | без хвостовика | с хвостовиком | без хвостовика | с хвостовиком | без хвостовика | с хвостовиком | без хвостовика | с хвостовиком | без хвостовика |
| 8 | 0,179 | 0,062 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 9 | 0,184 | 0,067 | 0,280 | 0,104 | - | - | - | - | - | - |
| 10 | 0,190 | 0,073 | 0,289 | 0,113 | - | - | - | - | - | - |
| 11 | 0,196 | 0,079 | 0,298 | 0,122 | 0,448 | 0,178 | - | - | - | - |
| 12 | 0,202 | 0,085 | 0,308 | 0,132 | 0,461 | 0,191 | - | - | - | - |
| 13 | 0,208 | 0,091 | 0,317 | 0,141 | 0,474 | 0,204 | - | - | - | - |
| 14 | 0,214 | 0,097 | 0,326 | 0,150 | 0,487 | 0,217 | - | - | - | - |
| 15 | 0,220 | 0,103 | 0,335 | 0,159 | 0,501 | 0,231 | 0,893 | 0,408 | - | - |

2

9764

№ изм.

№ изв.

371

Изм. № дубанката

Изм. № подлинника

Размеры в мм

Продолжение табл. 3

| L | d | | | | | | | | | |
|----|--------------------|---------------------|--------------------|---------------------|--------------------|---------------------|--------------------|---------------------|--------------------|---------------------|
| | 4 | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | |
| | с хвос- ТОВИКОМ | без хвос- ТОВИКА | с хвос- ТОВИКОМ | без хвос- ТОВИКА | с хвос- ТОВИКОМ | без хвос- ТОВИКА | с хвос- ТОВИКОМ | без хвос- ТОВИКА | с хвос- ТОВИКОМ | без хвос- ТОВИКА |
| | Масса ГСО кг | | | | | | | | | |
| 16 | 0,226 | 0,109 | 0,344 | 0,168 | 0,514 | 0,244 | 0,917 | 0,432 | - | - |
| 17 | 0,232 | 0,115 | 0,353 | 0,177 | 0,527 | 0,257 | 0,940 | 0,455 | - | - |
| 18 | 0,237 | 0,120 | 0,363 | 0,187 | 0,540 | 0,270 | 0,964 | 0,479 | - | - |
| 19 | 0,243 | 0,126 | 0,372 | 0,196 | 0,554 | 0,284 | 0,987 | 0,502 | 1,624 | 0,780 |
| 20 | 0,249 | 0,132 | 0,381 | 0,205 | 0,567 | 0,297 | 1,011 | 0,526 | 1,660 | 0,816 |
| 21 | 0,255 | 0,138 | 0,390 | 0,214 | 0,580 | 0,310 | 1,034 | 0,549 | 1,697 | 0,853 |
| 22 | - | - | 0,399 | 0,223 | 0,593 | 0,323 | 1,058 | 0,573 | 1,734 | 0,890 |
| 23 | - | - | 0,409 | 0,233 | 0,606 | 0,336 | 1,081 | 0,596 | 1,771 | 0,927 |
| 24 | - | - | 0,418 | 0,242 | 0,620 | 0,350 | 1,105 | 0,620 | 1,807 | 0,963 |
| 25 | - | - | 0,427 | 0,251 | 0,633 | 0,363 | 1,128 | 0,643 | 1,844 | 1,000 |
| 26 | - | - | 0,445 | 0,260 | 0,646 | 0,376 | 1,152 | 0,667 | 1,881 | 1,037 |
| 27 | - | - | - | - | 0,659 | 0,389 | 1,175 | 0,690 | 1,917 | 1,073 |
| 28 | - | - | - | - | 0,673 | 0,403 | 1,199 | 0,714 | 1,954 | 1,110 |
| 29 | - | - | - | - | 0,699 | 0,416 | 1,222 | 0,737 | 1,991 | 1,147 |
| 30 | - | - | - | - | 0,725 | 0,429 | 1,246 | 0,761 | 2,028 | 1,184 |
| 31 | - | - | - | - | 0,755 | 0,442 | 1,269 | 0,784 | 2,064 | 1,220 |
| 32 | - | - | - | - | - | - | 1,293 | 0,808 | 2,101 | 1,257 |
| 33 | - | - | - | - | - | - | 1,340 | 0,831 | 2,138 | 1,294 |
| 34 | - | - | - | - | - | - | 1,387 | 0,855 | 2,175 | 1,331 |
| 35 | - | - | - | - | - | - | 1,434 | 0,878 | 2,211 | 1,367 |
| 36 | - | - | - | - | - | - | 1,481 | 0,902 | 2,248 | 1,404 |
| 37 | - | - | - | - | - | - | 1,528 | 0,925 | 2,285 | 1,441 |
| 38 | - | - | - | - | - | - | 1,575 | 0,949 | 2,322 | 1,478 |
| 39 | - | - | - | - | - | - | 1,622 | 0,972 | 2,395 | 1,514 |
| 40 | - | - | - | - | - | - | 1,669 | 0,996 | 2,469 | 1,551 |
| 41 | - | - | - | - | - | - | 1,716 | 1,019 | 2,542 | 1,588 |
| 42 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,616 | 1,625 |
| 43 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,689 | 1,661 |
| 44 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,762 | 1,697 |
| 45 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,836 | 1,735 |
| 46 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,909 | 1,771 |
| 47 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,983 | 1,808 |
| 48 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,056 | 1,844 |
| 49 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,130 | 1,882 |
| 50 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,203 | 1,918 |
| 51 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,277 | 1,955 |

OBO RON STAL RU

№ 131.
№ 132.

371

Инв. № дубликата
Инв. № оригинала

14. Выполнение соединений болт-заклепками, подбор типоразмеров стержней болт-заклепок по толщине пакета и разрушающие нагрузки должны соответствовать указанным в обязательном приложении 1.

15. Коды ОКП стержней болт-заклепок должны соответствовать указанным в обязательном приложении 2.

16. Технические условия - по ОСТ 1 30045-83.

Пример наименования и обозначения стержня болт-заклепки с уменьшенной плоско-скругленной головкой из титанового сплава, диаметром $d = 6$ мм и длиной $L = 24$ мм, анодированного:

Стержень 6-24-Ан.Окс-ОСТ 1 30041-82

| | |
|--------|------|
| № изм. | 1 |
| № изв. | 9648 |

| |
|-----|
| 371 |
|-----|

| |
|-------------------|
| Изм. № дубликата |
| Изм. № подлинника |

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

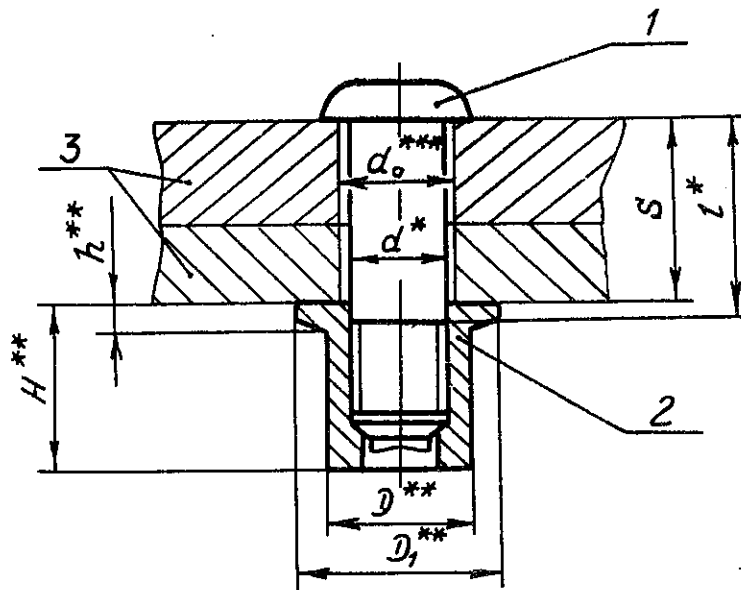
Обязательное

OBORONSTAL.RU

ВЫПОЛНЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ БОЛТ-ЗАКЛЕПКАМИ,

ПОДБОР ТИПОРАЗМЕРОВ СТЕРЖНЕЙ БОЛТ-ЗАКЛЕПОК ПО ТОЛЩИНЕ
ПАКЕТА И РАЗРУШАЮЩИЕ НАГРУЗКИ

1. Размеры отверстий под стержни и замыкающих головок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.



- 1 - стержень по ОСТ 1 30041-82; ОСТ 1 30042-82;
2 - кольцо по ОСТ 1 30043-82; ОСТ 1 30044-82;
3 - пакет

Таблица 1

| d | мм | | | | | | |
|----|----------------------|-----------------|----------------|--------|----------------|------|-----|
| | d _o | | D | | D ₁ | H | h |
| | Пред. откл. по Н7 | по Н9 Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | max | |
| 4 | 4 | 5,95 | +0,09 | 6,5 | -0,5 | 5,6 | 2,5 |
| 5 | 5 | 7,50 | +0,14 | 8,1 | | 6,5 | 2,8 |
| 6 | 6 | 8,90 | +0,15 | 9,7 | | 7,0 | 3,0 |
| 8 | 8 | 12,10 | +0,19 | 13,0 | -0,6 | 9,0 | 3,2 |
| 10 | 10 | 15,10 | +0,22 | 17,0 | | 10,6 | 3,5 |

* Размеры для справок.

** Размеры обеспеч. инстр.

*** При постановке стержней в отверстие с предельным отклонением по Н7

*** При постановке стержней в отверстие с предельным отклонением по Н7

№ изм. 1
№ изв. 9648

371

№ дубляжа
№ кодировки

2. При постановке в пакет перекося оси стержня относительно оси отверстия в пакете не должен быть более 1° .

3. Толщины пагетов и соответствующие им длины гладкой части стержней болт-заклепок должны соответствовать указанным в табл.2.

Т а б л и ц а 2

| мм | | | |
|----------|--------------|----------|--------------|
| <i>l</i> | <i>S</i> | <i>l</i> | <i>S</i> |
| 3 | Св. 2 до 3 | 22 | Св. 21 до 22 |
| 4 | Св. 3 до 4 | 23 | Св. 22 до 23 |
| 5 | Св. 4 до 5 | 24 | Св. 23 до 24 |
| 6 | Св. 5 до 6 | 25 | Св. 24 до 25 |
| 7 | Св. 6 до 7 | 26 | Св. 25 до 26 |
| 8 | Св. 7 до 8 | 27 | Св. 26 до 27 |
| 9 | Св. 8 до 9 | 28 | Св. 27 до 28 |
| 10 | Св. 9 до 10 | 29 | Св. 28 до 29 |
| 11 | Св.10 до 11 | 30 | Св. 29 до 30 |
| 12 | Св.11 до 12 | 31 | Св. 30 до 31 |
| 13 | Св.12 до 13 | 32 | Св. 31 до 32 |
| 14 | Св. 13 до 14 | 33 | Св. 32 до 33 |
| 15 | Св. 14 до 15 | 34 | Св. 33 до 34 |
| 16 | Св. 15 до 16 | 35 | Св. 34 до 35 |
| 17 | Св. 16 до 17 | 36 | Св. 35 до 36 |
| 18 | Св. 17 до 18 | 37 | Св. 36 до 37 |
| 19 | Св. 18 до 19 | 38 | Св. 37 до 38 |
| 20 | Св. 19 до 20 | 39 | Св. 38 до 39 |
| 21 | Св. 20 до 21 | 40 | Св. 39 до 40 |

4. Допускается устанавливать шайбы под замыкающей головкой по указанию разработчика изделия, в котором применены болт-заклепки.

5. Фильтра 2-*d* - ОСТ 1 30040-83.

6. Разрушающие нагрузки на разрыв стержней по шейке, на срез гладкой части стержней и на разрыв соединений (стержень - кольцо) должны соответствовать указанным в табл.3.

1

9648

№ изм.

№ изв.

371

в. № дубликата

в. № роданика

Т а б л и ц а 3

| Диаметр стержня болт- заклепки d , мм | Разрушающая нагрузка, Н(кгс) | | | | на разрыв соединений, не менее* |
|---|-------------------------------|-----------------|---|-----------------|---------------------------------------|
| | на разрыв стержня по шпиге | | на срез гладкой части стержней, не менее | | |
| | Температура, °С | | | | |
| | не менее | не более | 25 | 130 | |
| 4 | 4119 (420) | 5101 (520) | 7358 (750) | 6082 (620) | 2942 (300) |
| 5 | 5396 (550) | 6867 (700) | 11478 (1170) | 9614 (980) | 3923 (400) |
| 6 | 7848 (800) | 9810 (1000) | 16677 (1700) | 14027 (1430) | 4905 (500) |
| 8 | 13733 (1400) | 16677 (1700) | 30019 (3060) | 25310 (2580) | 6867 (700) |
| 10 | 19620 (2000) | 24525 (2500) | 45126 (4600) | 38259 (3900) | 9810 (1000) |

7. При прямо-сдаточных испытаниях стержней болт-заклепок разрушающие нагрузки на разрыв соединений должны быть не менее:

- 4415 Н (450 кгс) - для стержней диаметром 4 мм;
- 5396 Н (550 кгс) - для стержней диаметром 5 мм;
- 7259 Н (740 кгс) - для стержней диаметром 6 мм;
- 12752 Н (1300 кгс) - для стержней диаметром 8 мм;
- 20601 Н (2100 кгс) - для стержней диаметром 10 мм.

* Здесь приведены нагрузки, действующие в момент начала расстыковки болт-заклепочного соединения.

№ изм.

№ изм.

371

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

OBORONSTA.RU

Код ОКП 73 0327 0ХХХ КЧ

См. таблицу

| L | d | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-----|----|-----|----|-----|----|-----|----|
| | 4 | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | |
| | XXX | КЧ | XXX | КЧ | XXX | КЧ | XXX | КЧ | XXX | КЧ |
| 8 | 001 | 06 | | | | | | | | |
| 9 | 002 | 05 | 015 | 00 | | | | | | |
| 10 | 003 | 04 | 016 | 10 | | | | | | |
| 11 | 004 | 03 | 017 | 09 | 033 | 09 | | | | |
| 12 | 005 | 02 | 018 | 08 | 034 | 08 | | | | |
| 13 | 006 | 01 | 019 | 07 | 035 | 07 | | | | |
| 14 | 007 | 00 | 020 | 03 | 036 | 06 | | | | |
| 15 | 008 | 10 | 021 | 02 | 037 | 05 | 054 | 04 | | |
| 16 | 009 | 09 | 022 | 01 | 038 | 04 | 055 | 03 | | |
| 17 | 010 | 05 | 023 | 00 | 039 | 03 | 056 | 02 | | |
| 18 | 011 | 04 | 024 | 10 | 040 | 10 | 057 | 01 | | |
| 19 | 012 | 03 | 025 | 09 | 041 | 09 | 058 | 00 | 081 | 01 |
| 20 | 013 | 02 | 026 | 08 | 042 | 08 | 059 | 10 | 082 | 00 |
| 21 | 014 | 01 | 027 | 07 | 043 | 07 | 060 | 06 | 083 | 10 |
| 22 | | | 028 | 06 | 044 | 06 | 061 | 05 | 084 | 09 |
| 23 | | | 029 | 05 | 045 | 05 | 062 | 04 | 085 | 08 |
| 24 | | | 030 | 01 | 046 | 04 | 063 | 03 | 086 | 07 |
| 25 | | | 031 | 00 | 047 | 03 | 064 | 02 | 087 | 06 |
| 26 | | | 032 | 10 | 048 | 02 | 065 | 01 | 088 | 05 |
| 27 | | | | | 049 | 01 | 066 | 00 | 089 | 04 |
| 28 | | | | | 050 | 08 | 067 | 10 | 090 | 00 |
| 29 | | | | | 051 | 07 | 068 | 09 | 091 | 10 |
| 30 | | | | | 052 | 06 | 069 | 08 | 092 | 09 |
| 31 | | | | | 053 | 05 | 070 | 04 | 093 | 08 |
| 32 | | | | | | | 071 | 03 | 094 | 07 |
| 33 | | | | | | | 072 | 02 | 095 | 06 |
| 34 | | | | | | | 073 | 01 | 096 | 05 |
| 35 | | | | | | | 074 | 00 | 097 | 04 |
| 36 | | | | | | | 075 | 10 | 098 | 03 |
| 37 | | | | | | | 076 | 09 | 099 | 02 |
| 38 | | | | | | | 077 | 08 | 100 | 04 |
| 39 | | | | | | | 078 | 07 | 101 | 03 |
| 40 | | | | | | | 079 | 06 | 102 | 02 |

№ изм.

№ изм.

371

Ил. № дубликата

Ил. № подлинника

Продолжение

| L | d | | | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|----|-----|----|-----|----|
| | 4 | | 5 | | 6 | | 8 | | 10 | |
| | ХХ | КЧ | ХХ | КЧ | ХХ | КЧ | ХХ | КЧ | ХХ | КЧ |
| 41 | | | | | | | 080 | 02 | 103 | 01 |
| 42 | | | | | | | | | 104 | 00 |
| 43 | | | | | | | | | 105 | 10 |
| 44 | | | | | | | | | 106 | 09 |
| 45 | | | | | | | | | 107 | 08 |
| 46 | | | | | | | | | 108 | 07 |
| 47 | | | | | | | | | 109 | 06 |
| 48 | | | | | | | | | 110 | 02 |
| 49 | | | | | | | | | 111 | 01 |
| 50 | | | | | | | | | 112 | 00 |
| 51 | | | | | | | | | 113 | 10 |

№ 138.

№ 138.

371

№ 138.

№ 138.