

УДК 621.884:629.7

Группа Г34

# OBORONSTAL.RU

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СТЕРЖНИ БОЛТ-ЗАКЛЕПОК С  
ПЛОСКО-СКРУГЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ  
ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА ДЛЯ  
СОЕДИНЕНИЙ С НАТЯГОМ

ОСТ 1 30047-87

(ост 1.11853-76)

На 6 страницах

Конструкция

ОКП 75 9332

Дата введения 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стержни болт-заклепок с плоско-скругленной головкой из титанового сплава, предназначенные для выполнения соединений с натягом в пакетах из алюминиевых сплавов и эксплуатации на срез.
2. Конструкция и размеры стержней должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2.

Ив. № дубликата  
Ив. № подлинника

472

№ изм.  
№ изв.

Дата 15.06.87  
ПРИЛОЖЕНИЕ  
К ВЛ. № 2091/87

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

R<sub>z</sub>20/ (✓)

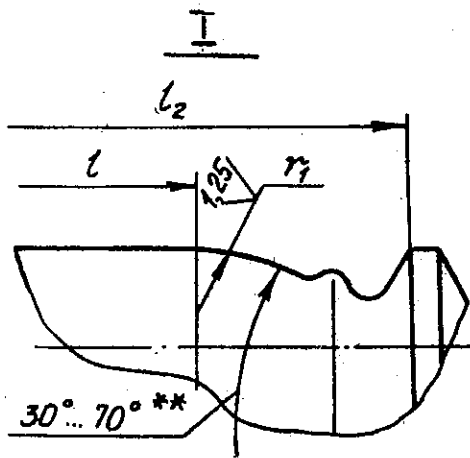
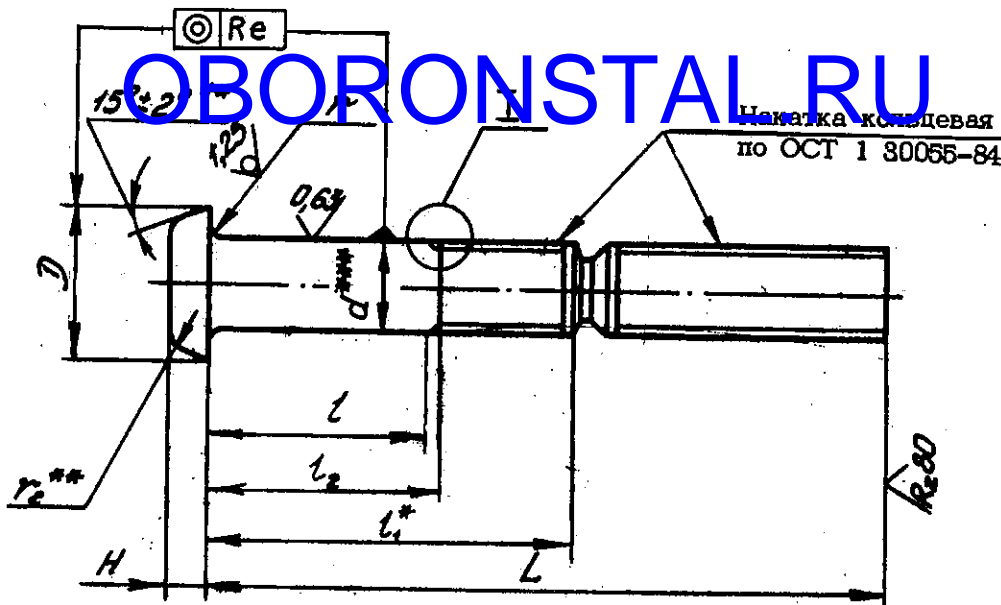


Таблица 1

мм

Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл.		r <sub>1</sub> min	r <sub>2</sub> Пред. откл. ±0,5	e
		по h 14				
			-0,8			
5	+0,065 +0,047	8,0	2,0	0,7	1,8	0,18
6	+0,073 +0,055	10,0	2,5			
8	+0,102 +0,080	12,5	3,2	0,8	2,8	0,20
10	+0,118 +0,096	16,0	4,0			

\* Размер для справок.

\*\* Размеры обеспеч. инстру.

\*\*\* Болт-защелки, устанавливаемые в отверстия с полем допуска H7, обеспечивают следующие относительные натяги в соединениях: диаметром 5 мм - от 0,70 до 1,30%, диаметром 6 мм - от 0,71 до 1,21%, диаметром 8 мм - от 0,81 до 1,27%, диаметром 10 мм - от 0,80 до 1,18%.

№ 031.

№ 032.

472

№ № дубликата

№ № подлинника

мм

OBORONSTA.RU

L

Номинал.	Пред. откл.	5			6			8			10			
		Применяе- мость	Пред. откл. по h14	t <sub>1</sub>	Пред. откл. по h14	Применяе- мость	Пред. откл. по h14	t <sub>1</sub>	Пред. откл. по h14	Применяе- мость	Пред. откл. по h14	t <sub>1</sub>	Пред. откл. по h14	
33			3,0	11,2	4,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
34			4,5	12,7	6,0	4,5	13,6	6,4	-	-	-	-	-	-
36			6,0	14,2	7,5	6,0	15,1	7,9	-	-	-	-	-	-
37			7,5	15,7	9,0	7,5	16,6	9,4	-	-	-	-	-	-
39			9,0	17,2	10,5	9,0	18,1	10,9	-	-	-	-	-	-
40	±0,5		10,5	18,7	12,0	10,5	19,6	12,4	-	-	-	-	-	-
42			12,0	20,2	13,5	12,0	21,1	13,9	-	-	-	-	-	-
43			13,5	21,7	15,0	13,5	22,6	15,4	-	-	-	-	-	-
45			15,0	23,2	16,5	15,0	24,1	16,9	-	-	-	-	-	-
46			16,5	24,7	18,0	16,5	25,6	18,4	6,0	18,4	8,5	-	-	-
48			18,0	26,2	19,5	18,0	27,1	19,9	7,5	19,9	10,0	-	-	-
49			19,5	27,7	21,0	19,5	28,6	21,4	9,0	21,4	11,5	-	-	-
51			21,0	29,2	22,5	21,0	30,1	22,9	10,5	22,9	13,0	-	-	-
52			22,5	30,7	24,0	22,5	31,6	24,4	12,0	24,4	14,5	7,5	21,6	10,5
54			24,0	32,2	25,5	24,0	33,1	25,9	13,5	25,9	16,0	9,0	23,1	12,0
55			-	-	-	-	-	-	15,0	27,4	17,5	10,5	24,6	13,5
57			-	-	-	-	-	-	16,5	28,9	19,0	12,0	26,1	15,0
58			-	-	-	-	-	-	18,0	30,4	20,5	13,5	27,6	16,5
60			-	-	-	-	-	-	19,5	31,9	22,0	15,0	29,1	18,0
61			-	-	-	-	-	-	19,5	31,9	22,0	15,0	29,1	18,0
63			-	-	-	25,5	34,6	27,4	21,0	33,4	23,5	16,5	30,6	19,5
64			-	-	-	27,0	36,1	28,9	22,5	34,9	25,0	18,0	32,1	21,0
66	±0,8		-	-	-	28,5	37,6	30,4	24,0	36,4	26,5	19,5	33,6	22,5
66			-	-	-	30,0	39,1	31,9	25,5	37,9	28,0	21,0	35,1	24,0
67			-	-	-	-	-	-	27,0	39,4	29,5	22,5	36,6	25,5
69			-	-	-	-	-	-	28,5	40,9	31,0	24,0	38,1	27,0
70			-	-	-	-	-	-	30,0	42,4	32,5	25,5	39,6	28,5
72			-	-	-	-	-	-	31,5	43,9	34,0	27,0	41,1	30,0
73			-	-	-	-	-	-	33,0	45,4	35,5	28,5	42,6	31,5
75			-	-	-	-	-	-	34,5	46,9	37,0	30,0	44,1	33,0
76			-	-	-	-	-	-	-	-	-	31,5	45,6	34,5
78			-	-	-	-	-	-	-	-	-	33,0	47,1	36,0
79			-	-	-	-	-	-	-	-	-	34,5	48,6	37,5
81			-	-	-	-	-	-	36,0	48,4	38,5	36,0	50,1	39,0
82			-	-	-	-	-	-	37,5	49,9	40,0	37,5	51,6	40,5

№ изм.  
№ изм.

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника  
472

мм

OBORONSTAL.RU

L	d																
	5			6			8			10							
Номинал.	Пред. откл.	Применяемость	Пред. откл. по h 14	l <sub>1</sub>	Пред. откл. по h 14	Применяемость	Пред. откл. по h 14	l <sub>1</sub>	Пред. откл. по h 14	Применяемость	Пред. откл. по h 14	l <sub>1</sub>	Пред. откл. по h 14	Применяемость	Пред. откл. по h 14	l <sub>1</sub>	Пред. откл. по h 14
84			-	-	-		-	-	-		39,0	51,4	41,5		39,0	53,1	42,0
91			-	-	-		-	-	-		-	-	-		40,5	54,6	43,5
93			-	-	-		-	-	-		-	-	-		42,0	56,1	45,0
94	+0,8		-	-	-		-	-	-		-	-	-		43,5	57,6	46,5
100			-	-	-		-	-	-		-	-	-		45,0	59,1	48,0
102			-	-	-		-	-	-		-	-	-		46,5	60,6	49,5
103			-	-	-		-	-	-		-	-	-		48,0	62,1	51,0

3. Материал: титановый сплав BT16.

4. Прочность стержней, изготовляемых холодной высадкой, должна обеспечиваться деформационным упрочнением, изготовляемых горячей высадкой - термической обработкой на  $\sigma_B = 1030 \dots 1180$  МПа ( $105 \dots 120$  кгс/мм<sup>2</sup>).

5. Поверхность радиуса  $r$  обкатать.

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

6. Покрытие: Ан,Окс 2-3.

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

№ изм.

№ изв.

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

472

Размеры, мм

*d*  
**OBORONSTAL.RU**

10

*L*

Масса 1000 шт., кг

с	без	с	без	с	без	с	без
ХВОСТО- ВИКОМ	ХВОСТО- ВИКА	ХВОСТО- ВИКОМ	ХВОСТО- ВИКА	ХВОСТО- ВИКОМ	ХВОСТО- ВИКА	ХВОСТО- ВИКОМ	ХВОСТО- ВИКА

33	3,34	1,30	-	-	-	-	-
34	3,43	1,43	5,21	2,55	-	-	-
36	3,61	1,56	5,47	2,74	-	-	-
37	3,70	1,63	5,60	2,88	-	-	-
38	3,89	1,78	5,86	3,12	-	-	-
40	3,88	1,89	5,99	3,31	-	-	-
42	4,16	2,02	6,25	3,50	-	-	-
43	4,25	2,15	6,38	3,69	-	-	-
45	4,43	2,26	6,64	3,88	-	-	-
46	4,52	2,41	6,77	4,07	13,10	6,17	-
48	4,70	2,54	7,03	4,28	18,60	6,54	-
49	4,79	2,67	7,16	4,45	13,85	6,91	-
51	4,97	2,80	7,42	4,64	14,35	7,28	-
52	5,06	2,88	7,55	4,83	14,60	7,65	22,60
54	5,24	3,08	7,81	5,02	15,10	8,02	23,34
55	-	-	-	-	15,35	8,38	23,71
57	-	-	-	-	15,85	8,78	24,45
58	-	-	-	-	16,10	9,13	24,82
60	-	-	-	-	16,60	9,50	25,58
61	-	-	8,74	5,21	16,85	9,87	25,83
63	-	-	9,00	5,40	17,35	10,24	26,67
64	-	-	9,12	5,59	17,80	10,61	27,04
66	-	-	9,40	5,78	18,10	10,98	27,78
67	-	-	-	-	18,35	11,35	28,15
69	-	-	-	-	18,85	11,72	28,89
70	-	-	-	-	19,10	12,09	29,28
72	-	-	-	-	19,60	12,48	30,00
73	-	-	-	-	19,85	12,63	30,37
75	-	-	-	-	20,35	13,20	31,11
76	-	-	-	-	-	-	31,48
78	-	-	-	-	-	-	32,22
79	-	-	-	-	-	-	32,59

№ 431.  
№ 432.

Исп. № дубликата  
Исп. № подлинника  
472

Размеры, мм

Продолжение табл.3

L	$d$								
	6						8		10
	Масса 1000 шт., кг								
	с хвостовиком	без хвостовика	с хвостовиком	без хвостовика	с хвостовиком	без хвостовика	с хвостовиком	без хвостовика	
81	-	-	-	-	22,12	13,57	33,33	21,72	
82	-	-	-	-	22,63	13,94	33,70	22,27	
84	-	-	-	-	22,87	14,31	34,44	22,82	
91	-	-	-	-	-	-	34,81	23,37	
93	-	-	-	-	-	-	35,65	23,92	
94	-	-	-	-	-	-	36,02	24,47	
100	-	-	-	-	-	-	40,52	25,02	
102	-	-	-	-	-	-	41,27	25,51	
103	-	-	-	-	-	-	41,32	26,12	

8. Маркировку наносить на головке стержня с добавлением цифры "1", обозначающей положение поля допуска диаметра  $d$ .

9. Коды ОКП стержней должны соответствовать указанным в обязательном приложении.

10. Технические условия - по OCT 1 30045-83.

Пример наименования и обозначения стержня болт-заклепки с плоско-скругленной головкой из титанового сплава для соединений с натягом, диаметром  $d = 6$  мм и длиной  $L = 45$  мм, анодированного:

Стержень 6-45-Ан,Окс-OCT 1 30047-87

№ 138.  
№ 139.

472

Имя. № дубликата  
Имя. № подлинника

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Обязательное

Код ОКП 75 9332 81XX КЧ

OBORONSTAL.RU

См. таблицу

L	d			
	5	6	8	10
XX КЧ				
33	01 03			
34	02 02	16 07		
36	03 01	17 06		
37	04 00	18 05		
39	05 10	19 04		
40	06 09	20 00		
42	07 08	21 10		
43	08 07	22 09		
45	09 06	23 08		
46	10 02	24 07	34 05	
48	11 01	25 06	35 04	
49	12 00	26 05	36 03	
51	13 10	27 04	37 02	
52	14 09	28 03	38 01	57 09
54	15 08	29 02	39 00	58 08
55			40 07	59 07
57			41 06	60 03
58			42 05	61 02
60			43 04	62 01
61		30 09	44 03	63 00
63		31 08	45 02	64 10
64		32 07	46 01	65 09
66		33 06	47 00	66 08
67			48 10	67 07
69			49 09	68 06
70			50 05	69 05
72			51 04	70 01
73			52 03	71 00
75			53 02	72 10
76				73 09
78				74 08
79				75 07
81			54 01	76 06
82			55 00	77 05
84			56 10	78 04
91				79 03
93				80 10
94				81 09
100				82 08
102				83 07
103				84 06

№ 230.  
№ 230.

472

№ № дубляж  
№ № подлинник





25-582/1750

ОСТ 1 30047-87

с. 9

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

# OBORONSTAL.RU

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