

OBORONSTAL.RU

УДК 621.882.3

Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ
Конструкция

ОСТ 1 33201-89
ОСТ 1 33202-89
ОСТ 1 33203-89
ОСТ 1 33204-89
ОСТ 1 33205-89

На 6 страницах

ОКП 75 9420

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт.1 и 2 и в табл.1 и 2.

№ пер.

№ вкл.

501

Кат. № документа

Изм. № изменения

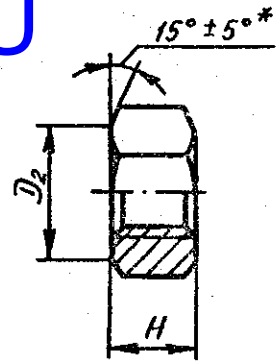
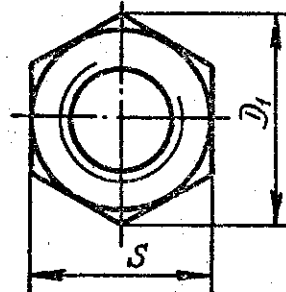
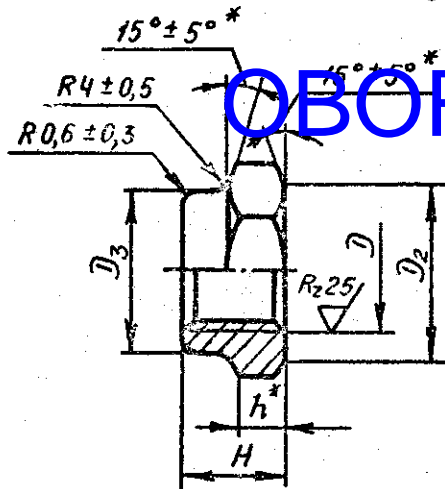
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

6,3
√(M)

Для $D \geq MR16 \times 1,5$

Для $D \leq MR14 \times 1,5$
Остальное - см. черт.1



Черт.1

Черт.2

Т а б л и ц а 1

Обозначение стандарта	Диапазон резьб	Марка материала
OCT 1 33201-89	От MR3 до MR18	A12
OCT 1 33202-89	От MR4 до MR24	30XГСА
OCT 1 33203-89	От MR3 до MR24	14X17H2
OCT 1 33204-89		13X11H2B2MФ
OCT 1 33205-89	От MR5 до MR24	10X11H23T3MP

Размеры, мм

Т а б л и ц а 2

D	D ₁	D ₂	D ₃	S	H	h	Масса 100 шт., кг
	min		h 12	h 14			
MR3	6,0	4,8	-	5,5	2,5	-	0,034
MR4	7,7	6,3		7,0	4,0		0,100
MR5	8,8	7,3		8,0	4,5		0,120
MR6	11,0	9,2		10,0	5,5		0,249
MR8	13,2	11,0		12,0	7,0		0,410
MR10	15,5	13,0		14,0	8,5		0,615
MR12x1,5	18,8	16,0		17,0	10,0		1,220
MR14x1,5	21,1	18,0		19,0	11,5		1,630
MR16x1,5	26,8	23,0	22	24,0	13,0	6,5	2,730
MR18x1,5	30,2	26,0	25	27,0	14,5	7,4	3,360
MR20x1,5	33,6	29,0	28	30,0	16,5	8,9	5,520
MR22x1,5	35,8	31,0	30	32,0	18,0	9,4	7,570
MR24x1,5	40,3	35,0	34	36,0	20,0	10,8	9,240

* Размеры обеспеч. инстр.

№ изм.
№ изв.

501

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

2. Материал: сталь А12, 30ХГСА, 14Х17Н2, 13Х11Н2В2МФ и 10Х11Н23ТЗМР.

3. Термическая обработка гаек:

- из стали 30ХГСА - $\sigma_B = 880 \dots 1080$ МПа ($90 \dots 110$ кгс/мм²). При светлой изотермической закалке $\sigma_B = 880 \dots 1320$ МПа ($90 \dots 135$ кгс/мм²);

- из стали 14Х17Н2 с резьбой МР4 и более - $\sigma_B = 830 \dots 1030$ МПа ($85 \dots 105$ кгс/мм²), с резьбой МР3 - без термической обработки;

- из стали 13Х11Н2В2МФ - $\sigma_B = 880 \dots 1030$ МПа ($90 \dots 105$ кгс/мм²);

- из стали 10Х11Н23ТЗМР - $\sigma_B \geq 980$ МПа (100 кгс/мм²).

4. Поле допуска резьбы под металлическое покрытие - 5Н6Н, под неметаллическое покрытие и без покрытия - 4Н6Н для $D \leq MR5$ и 4Н5Н для $D > MR5$.

5. Отверстия для контровки и обозначение гаек с контровочными отверстиями - по ОСТ 1 03815.

6. Покрытие гаек:

- из стали А12 - Ц6.хр;

- из стали 30ХГСА - Ц6.хр; Кд6.хр;

- из стали 14Х17Н2, 13Х11Н2В2МФ, 10Х11Н23ТЗМР - Хим.Лас.

Другие виды покрытия - по ОСТ 1 33102.

7. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в табл.3.

Таблица 3

Обозначение стандарта	Отверстия для контровки по ОСТ 1 03815	Обозначение покрытия в обозначении гайки*	Код ОКП				КЧ
			XX	XXXX	XX	XX	
ОСТ 1 33201-89	Отсутствуют	Ц	75	9420	01	По табл.4	Колонка 1
	Исполнение 5		75	9420	02		Колонка 2
	Исполнение 6		75	9420	03		Колонка 3
ОСТ 1 33202-89	Отсутствуют	Ц	75	9420	04		Колонка 4
		Кд				По табл.5	Колонка 1
	Исполнение 5	Ц	75	9420	05	По табл.4	Колонка 5
		Кд				По табл.5	Колонка 2
Исполнение 6	Ц	75	9420	06	По табл.4	Колонка 6	
	Кд				По табл.5	Колонка 3	
ОСТ 1 33203-89	Отсутствуют		75	9420	07	По табл.4	Колонка 7
	Исполнение 5		75	9420	08		Колонка 8
	Исполнение 6		75	9420	09		Колонка 9
ОСТ 1 33204-89	Отсутствуют	Хим.Лас	75	9420	11		Колонка 10
	Исполнение 5		75	9420	12	Колонка 11	
	Исполнение 6		75	9420	13	Колонка 8	
ОСТ 1 33205-89	Отсутствуют		75	9420	14	Колонка 12	
	Исполнение 5		75	9420	15	Колонка 13	
	Исполнение 6		75	9420	16	Колонка 14	

* Коды ОКП гаек с другими покрытиями выдаются головной организацией по стандартизации по запросам предприятий.

№ изм.
№ изв.

501

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

Таблица 4

D	XX	КЧ													
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
MR3	01	00	08	05	-	-	-	04	01	09	07	04	-	-	-
MR4	02	10	07	04	01	09	06	03	00	08	06	03	-	-	-
MR5	03	09	06	03	00	08	05	02	10	07	04	02	10	04	01
MR6	04	08	05	02	10	07	04	01	09	06	04	01	06	03	00
MR8	05	07	04	01	09	06	03	00	08	05	03	00	05	02	10
MR10	06	06	03	00	08	05	02	10	07	04	02	10	04	01	09
MR12x1,5	07	05	02	10	07	04	01	09	06	03	01	09	03	00	08
MR14x1,5	08	04	01	09	06	03	00	08	05	02	00	08	02	10	07
MR16x1,5	09	03	00	08	05	02	10	07	04	01	10	07	01	09	06
MR18x1,5	10	10	07	04	01	09	06	03	00	08	06	03	08	05	02
MR20x1,5	11	-	-	-	00	08	05	02	10	07	05	02	07	04	01
MR22x1,5	12	-	-	-	10	07	04	01	09	06	04	01	06	03	00
MR24x1,5	13	-	-	-	09	06	03	00	08	05	03	00	05	02	10

Таблица 5

D	XX	КЧ			D	XX	КЧ		
		1	2	3			1	2	3
MR4	22	08	05	02	MR14x1,5	28	02	10	07
MR5	23	07	04	01	MR16x1,5	29	01	09	06
MR6	24	06	03	00	MR18x1,5	30	08	05	02
MR8	25	05	02	10	MR20x1,5	31	07	04	01
MR10	26	04	01	09	MR22x1,5	32	06	03	00
MR12x1,5	27	03	00	08	MR24x1,5	33	05	02	10

8. В обозначениях гаек должны применяться цифровые обозначения полей допусков резьбы:
1 - для 5H6H; 2 - для 4H6H и 4H5H.

9. Технические условия - по OCT 1 33102.

Пример наименования и обозначения высокой шестигранной гайки с резьбой MR6 - 5H6H из стали A12, с покрытием Цхр:

Гайка 6-1-Ц-OCT 1 33201-89

То же, с резьбой MR6 - 5H6H из стали 30X1ГСА, с покрытием Цхр:

Гайка 6-1-Ц-OCT 1 33202-89

То же, с резьбой MR6 - 5H6H из стали 30X1ГСА, с покрытием Кдхр:

Гайка 6-1-Кд-OCT 1 33202-89

То же, с резьбой MR6 - 4H5H из стали 14X17H2, с покрытием Хим.Лас:

Гайка 6-2-Хим.Лас-OCT 1 33203-89

То же, с резьбой MR6 - 4H5H из стали 13X11H2B2MФ, с покрытием Хим.Лас:

Гайка 6-2-Хим.Лас-OCT 1 33204-89

То же, с резьбой MR6 - 4H5H из стали 10X11H23T3MP, с покрытием Хим.Лас:

Гайка 6-2-Хим.Лас-OCT 1 33205-89

№ изм.

№ изв.

501

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

OBORONSTAL.RU

1. УТВЕРЖДЕН Министерством 29.08.89

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО за № 330+334 от 11.10.89

2. Срок первой проверки - 1999 г., периодичность проверки - 10 лет.

3. ВЗАМЕН ОСТ 1 33017-80, ОСТ 1 33018-80, ОСТ 1 33019-80,
ОСТ 1 33020-80, ОСТ 1 33021-80.

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ОСТ 1 03815-76	5
ОСТ 1 33102-80	6, 9

№ ком.

№ изв.

501

Изд. № дубликата

Изм. № подл. техника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ ИЗМ.	Номера страниц			Изм. об. ИЗМ."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изм. вечных	Саме новых	Новых лиро- ванных				

OBORONSTAR.RU