

УДК 621.882.3

Группа Г33

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 33088-80

ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ
ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ

Конструкция

На 5 страницах

Взамен 3360А

ОКН 75 9415

Проверен в 1986 г.

Распоряжением Министерства от

10.10.80

№ 087-16

срок введения установлен с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ГАЙКИ ПО ОСТ 33088-80 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ С ГАЙКАМИ ПО НОРМАЛИ 3360А

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт.1, 2 и 3 и в табл.1.

Издание официальное

ГР № 8184645 от 27.11.80

Перепечатка воспрещена

№ изм.

2

3

№ изм.

9667

9945

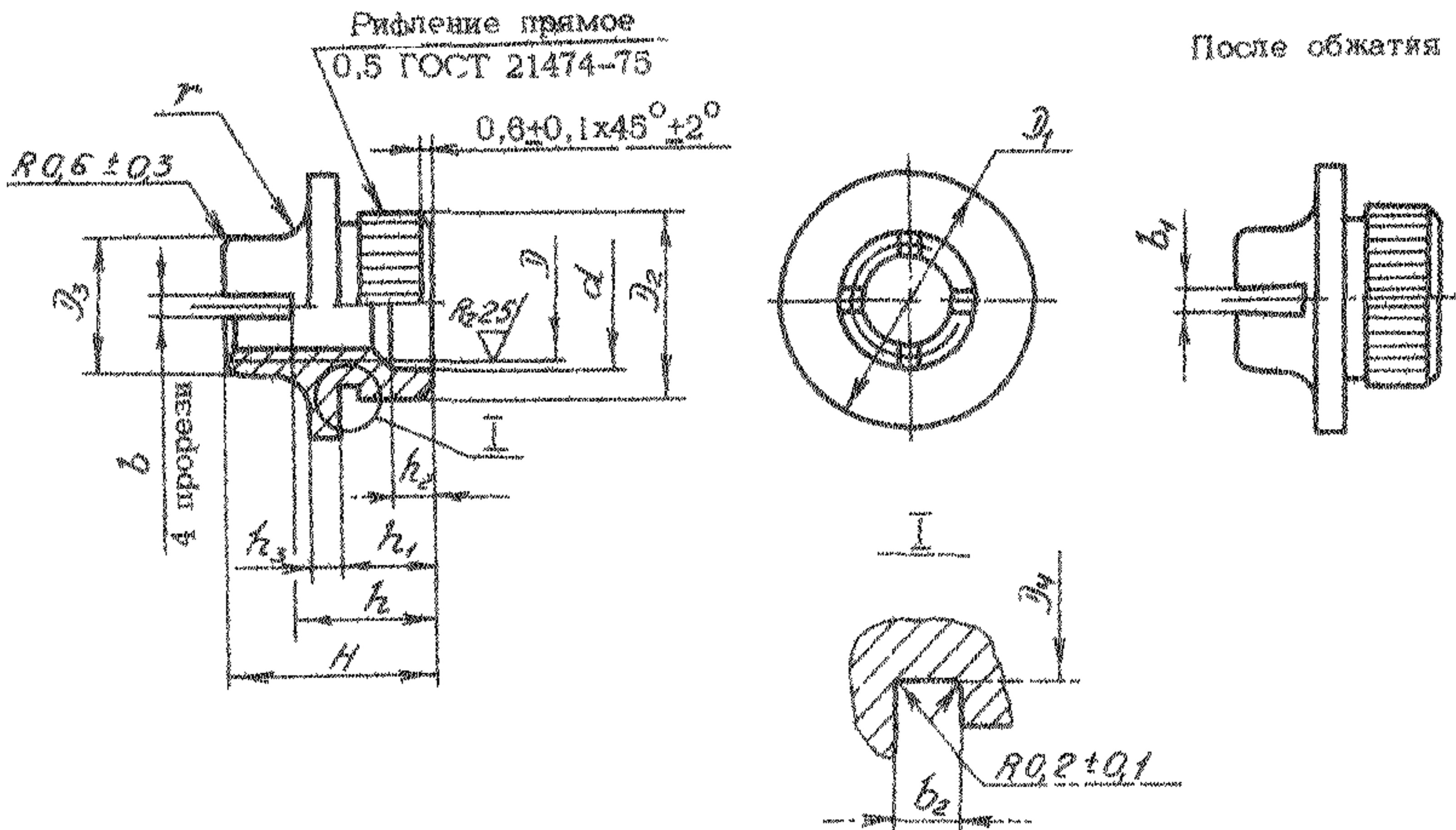
245

№ № дубликата

№ № оригинала

6,3 ✓ (✓)

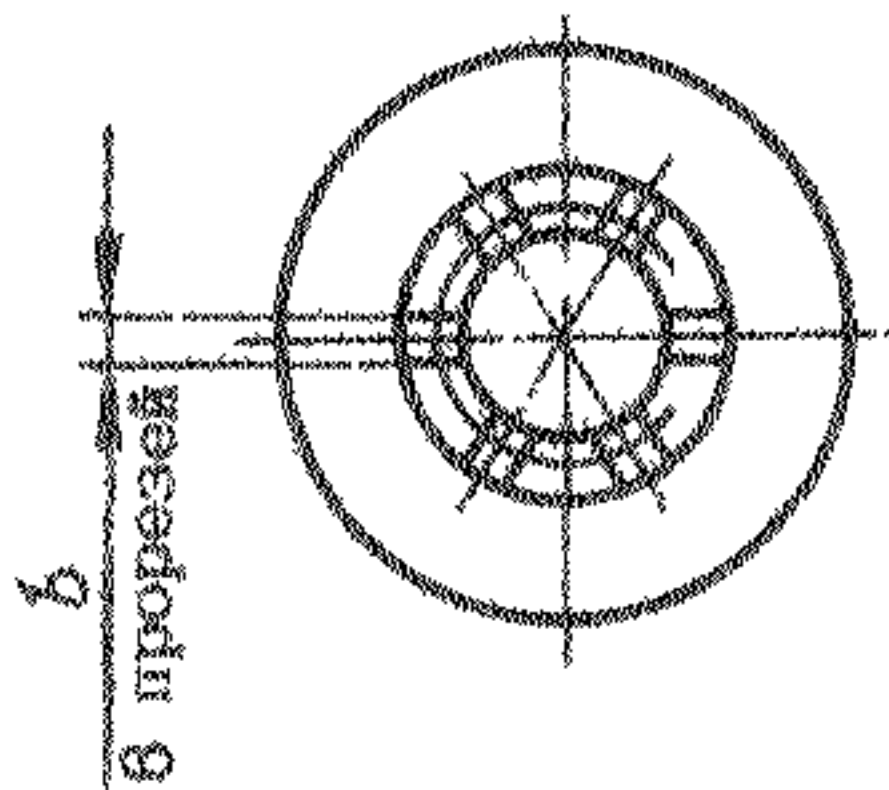
Для $D = M5$ и $M6$



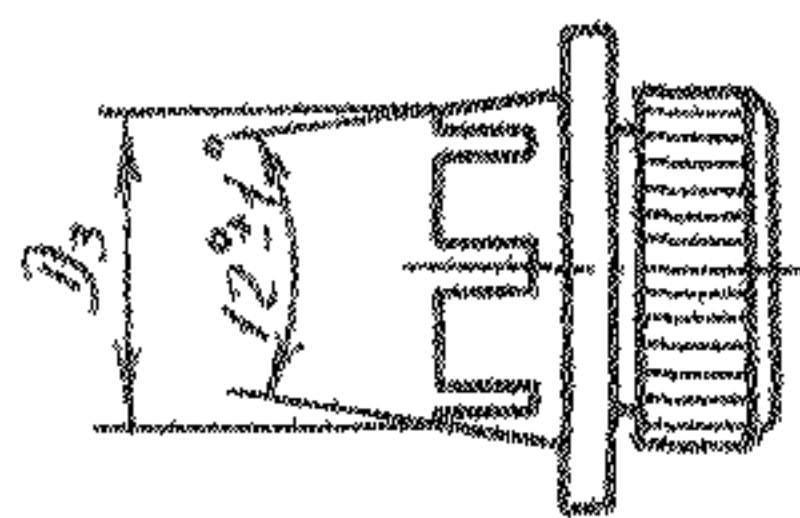
Черт.1

Для $D = M8$ и $M10$
Остальное - см. черт.1

Для $D = M12 \times 1,5$ и $M14 \times 1,5$
Остальное - см. черт.1



Черт.2



Черт.3

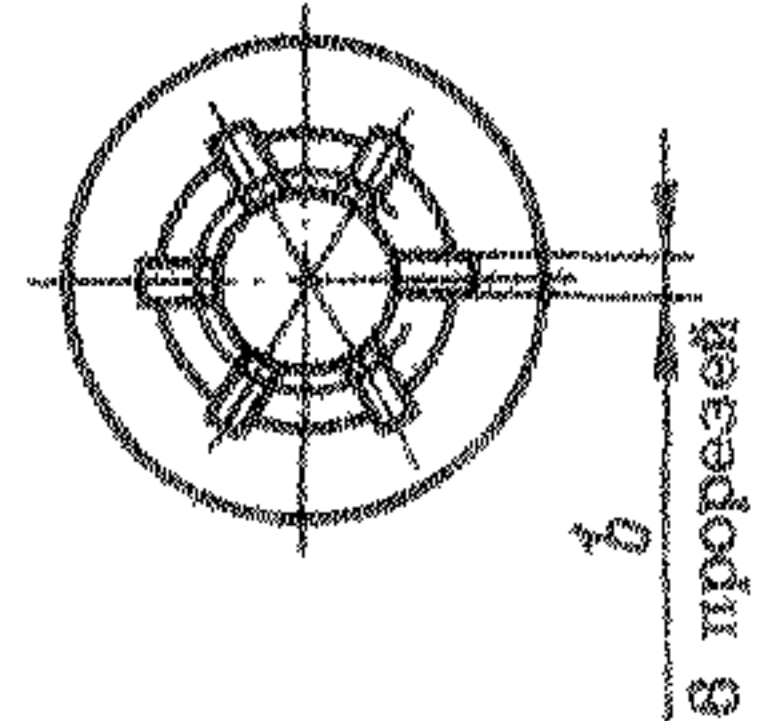


Таблица 1

Размеры, мм

D	Примечание	D_1	D_2^*		D_3	D_4	d	H	h	h_1	h_2	h_3	b	b_1	b_2	r	Масса 100 шт., кг
			1	2													
M5		11,5	8,1	8,3	6,2	7,5	5,5	9,0	6,0	4,0	2,0	1,5	0,8	0,3			0,21
M6		14,0	8,1	8,3	7,2	8,5	6,5	11,0	7,5	5,0	2,5	1,5	1,0	0,5	0,7		0,33
M8		17,0	11,1	11,3	8,6	10,5	8,5	13,0	9,0	6,0	3,0	2,0	1,2	0,6		1,6	0,60
M10		20,0	14,1	14,3	11,8	13,5	10,5	14,5	10,0	6,5	2,0	2,5	1,2	0,6			0,99
M12x1,5		23,0	16,1	16,3	13,8	15,5	12,5	16,5	11,5	7,5	2,0	3,0	1,8	0,8	1,0	2,5	1,41
M14x1,5		26,0	19,1	19,3	15,8	18,5	14,5	18,0	12,5	8,0	1,5	3,5	1,8	0,8	1,0	2,5	2,12

* В 1-ой колонке - размеры до накатывания рифления, во 2-ой - после накатывания рифления.

№ изм. 3
№ 1 8665 9945

№ дубликата 245
№ оригинала

2. Материал сталь 30ХГСА.

3. Термическая обработка $\sigma_B = 880 \dots 1080$ МПа ($90 \dots 110$ кгс/мм²).

При светлой изотермической закалке $\sigma_B = 880 \dots 1320$ МПа ($90 \dots 135$ кгс/мм²)

4. Поле допуска резьбы - 5Н6Н

5. Покрытия Ц6.хр, Кд6.хр.

Другие виды покрытия - по ОСТ 1 33102-80.

6. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в табл.2.

Таблица 2

D	Обозначение покрытия в обозначении гайки*			
	Ц		Кд	
	Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ
M5	75 9415 7201	05	75 9415 7211	03
M6	75 9415 7202	04	75 9415 7212	02
M8	75 9415 7203	03	75 9415 7213	01
M10	75 9415 7204	02	75 9415 7214	00
M12x1,5	75 9415 7205	01	75 9415 7215	10
M14x1,5	75 9415 7206	00	75 9415 7216	08

7. Размеры отверстий для запрессовки гаек приведены в рекомендуемом приложении.

8. Технические условия - по ОСТ 1 33102-80.

Пример наименования и обозначения самоконтрящейся гайки для запрессовки с резьбой М8, цинкованной:

Гайка 6 - Ц - ОСТ 1 33088-80

То же, кадмированной

Гайка 6 - Кд - ОСТ 1 33088-80

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

3

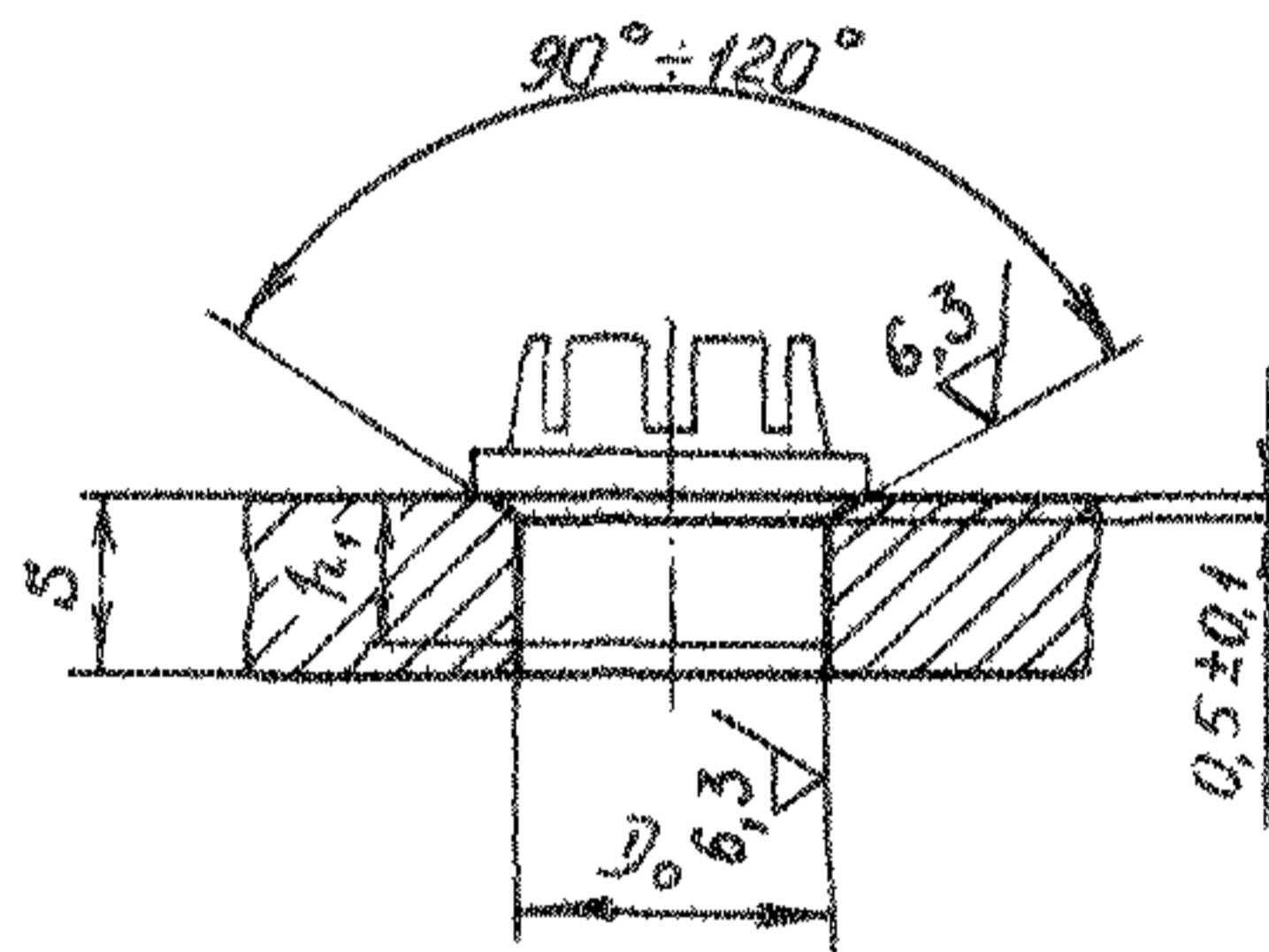
№ изм.

№ изд. 0045

№№, № дубликата

№№, № дубликата 245

РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ ГАЕК
В ПАКЕТАХ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ



ММ

Резьба гайки	M5	M6	M8	M10	M12x1,5	M14x1,5
D_0						
H11	7,8	8,8	10,7	13,6	15,6	18,6

Наименьшая толщина пакета S должна быть равна размеру гайки h_1 .

3

№ изм.

№ изм. 9045

245

Имя. № дубликата

Имя. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	2	-	-	-	9565	<i>В. В. В.</i>	25.03.84	01.01.85
2	1	-	-	-	9667	<i>В. В. В.</i>	21.04.86	01.01.87
3	1,2,3,4	-	-	-	9945	<i>В. В. В.</i>	25.07.91	01.01.92