

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

БОЛТЫ, ШПильКИ, ГАЙКИ И ШайБЫ

ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ОСТ 26-2043-91

Технические требования

ОКЕ 16 3702 ; 16 1602.

Утвержден концерном "Химнефтемаш" и введен в действие листом утверждения от 28.06.91

Срок действия с 01.09.91

до 01.09.96

*СНОВО ОГРАНИЧЕНИЕ СРОКА
ДЕЙСТВИЯ - 04.05.1997 г.*

Настоящий стандарт распространяется на болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений сосудов, аппаратов, трубопроводов, соединительных частей арматуры и приборов, применяемых в химической, нефтехимической и других смежных отраслях промышленности, работающих при условном давлении P_u от 0 до 160 кгс/см² (16 МПа) и температуре среды от минус 70 до плюс 600°С.

Стандарт разработан в ограничение и развитие ГОСТ 1759.0-87 и ГОСТ 20700-75.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Размеры, форма, резьба, предельные отклонения и шероховатость поверхностей болтов, шпилек, гаек и шайб должны соответствовать установленным в отраслевых стандартах ОСТ 26-2037-77+ ОСТ 26-2042-77.

1.2. Для сосудов, работающих под давлением, подведомственных Госгортехнадзору СССР, диаметр резьбы болтов, шпилек и гаек должен быть не менее М10. Допускается применять диаметр резьбы не менее М8 для болтов, шпилек и гаек из легированных сталей.

1.3. Технологический процесс изготовления крепежных изделий устанавливает предприятие-изготовитель.

1.4. Материалы и условия применения крепежных изделий должны соответствовать указанным в табл. I.

1.5. Химический состав и механические свойства материала крепежных изделий должны отвечать требованиям государственных стандартов и технических условий на материал.

1.6. Материалы, применяемые для изготовления крепежных изделий, а также покупные крепежные изделия должны иметь соответствующую маркировку и сертификат предприятия-изготовителя.

1.7. При отсутствии сертификата на материал предприятие-изготовитель крепежных изделий должно провести аттестацию материалов по результатам лабораторных испытаний и составить сертификат на них.

Испытания материала следует проводить по соответствующим стандартам или техническим условиям на материал.

1.8. Не допускается применять для изготовления болтов, шпилек, гаек кипящую, полуспекую и автоматную стали.

1.9. Материалы заготовок или готовые крепежные изделия должны быть термически обработаны. Режимы термообработки приведены в рекомендуемом приложении.

При получении термообработанного проката с механическими свойствами, указанными в табл.2, повторную термообработку можно не проводить.

I.10. Механические свойства материала заготовок или готовых крепежных изделий должны соответствовать табл.2.

I.11. Допускается применять болты и шпильки классов прочности 5.6, 6.6, 8.8 и групп прочности 2I, 22, 23, а также гайки классов прочности 5, 6, 8, 10 и групп прочности 2I, 22, 23 по ГОСТ 1759.0-87 на давление до 25 кгс/см^2 (2,5 МПа) и температуру до 300°C , изготавливаемые по ГОСТ 7798-70, ГОСТ 5915-70, ГОСТ 22032-76, ГОСТ 22034-76, ГОСТ 22038-76.

I.12. При изготовлении крепежных изделий из сталей марок 10, 20, 25, 30, 35, 40, 35X, 38XA, 12X18H10T, 10X17H13M2T, 20X13, 20X13A, 10X17H13M3T, 06X128MДТ, 14X17H2 с классами прочности и параметрами применения по п.1.11 настоящего стандарта, технические требования должны соответствовать ГОСТ 1759.0-87.

I.13. Крепежные изделия должны изготавливаться без покрытий либо с покрытием. Покрытия не должны снижать прочность и работоспособность соединений.

Вид, условное обозначение и толщина покрытий должны соответствовать указанному в табл.3.

I.14. Защитные покрытия должны быть однородными, пузыри и отслаивания не допускаются.

I.15. Требования к шероховатости поверхностей крепежных изделий, которые подлежат покрытию, - по ГОСТ 9.301-86.

I.16. Резьбу следует выполнять способом нарезки или накатки.

В случае применения крепежных деталей из сталей марок аустенитного класса при рабочей температуре свыше плюс 500°C изготовление

Таблица I

Материалы и условия применения крепежных изделий

Маркировка изделия	Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Условия применения					
				Шпильки (болты)		Гайки		Шайбы	
				Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более
I	СтЗсп4	ГОСТ 380-88	ГОСТ 535-88	Стали основного применения					
2	20	ГОСТ 1050-88	ГОСТ 1050-88	От минус 20 до плюс 300	2,5(25)	От минус 20 до плюс 300	2,5(25)	От минус 20 до плюс 300	10(100)
3	25			От минус 40 до плюс 425		От минус 40 до плюс 425		От минус 40 до плюс 450	
4	35			10(100)	16(160)	16(160)			
5	35Х	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	От минус 40 до плюс 425	16(160)	От минус 40 до плюс 450	16(160)	От минус 70 до плюс 450	16(160)
6	38ХА			От минус 40 до плюс 450		От минус 40 до плюс 510			
7	30ХМА								
8	30ХМ								

Маркировка изделия	Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Условия применения					
				Шпильки (болты)		Гайки		Шайбы	
				Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более
9	25X1MΦ	ГОСТ 20072-74	ГОСТ 20072-74	От минус 40 до плюс 510	I6(I60)	От минус 40 до плюс 540	I6(I60)	От минус 70 до плюс 540	I6(I60)
10	25X2M1Φ	ГОСТ 20072-74	ГОСТ 20072-74	От минус 40 до плюс 540		От минус 40 до плюс 540		От минус 70 до плюс 540	
11	20X1M1Φ1TP			От минус 40 до плюс 565		От минус 40 до плюс 565		От минус 70 до плюс 565	
12	15XM	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	-	-	-	-		
13	20XN3A			От минус 70 до плюс 425	I6(I60)	От минус 70 до плюс 425	I6(I60)	От минус 70 до плюс 450	
14	10Г2								
15	37X12N8Г8MΦB	ГОСТ 5632-72	ТУ I4-I-1923-76	От минус 40 до плюс 450		От минус 40 до плюс 450		От минус 70 до плюс 600	
16	12X18N9T, 12X18N10T, 08X18N10T		ГОСТ 5949-74	От минус 70 до плюс 600		От минус 70 до плюс 600			

Маркировка изделия	Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Условия применения					
				Шпильки (болты)		Гайки		Шайбы	
				Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более
I7	45X14H14B2M	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	От минус 70 до плюс 600		От минус 70 до плюс 600		От минус 70 до плюс 600	
I8	08X14H20B2TP	TU14-I-1032-74	TU14-I-1032-74		I6(I60)		I6(I60)		I6(I60)
I9	I8X12BMBTP	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	От минус 40 до плюс 580		От минус 40 до плюс 580		От минус 40 до плюс 580	
20	10			Дополнительные марки стали		От 0 до плюс 300	2,5(25)	От минус 40 до плюс 450	10(I00)
21	30	ГОСТ 1050-88	ГОСТ 1050-88	От минус 40 до плюс 425	I0(I00)	От минус 40 до плюс 425			
22	40								
23	45						I6(I60)		I6(I60)
24	40X	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71		I6(I60)	От минус 40 до плюс 450		От минус 70 до плюс 450	
25	35XM			От минус 40 до плюс 450		От минус 40 до плюс 510			

ОСТ 26-2043-91 С.6

Маркировка изделия	Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Условия применения					
				Шпильки (болты)		Гайки		Шайбы	
				Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более
26	20Х1М1Ф1БР	ГОСТ 20072-74	ГОСТ 20072-74	От минус 40 до плюс 565	16(160)	От минус 40 до плюс 565	16(160)	От минус 70 до плюс 565	16(160)
27	09Г2С	ГОСТ 19281-89	ГОСТ 19281-89	От минус 70 до плюс 425		От минус 70 до плюс 425		От минус 70 до плюс 450	
28	18Х2Н4МА	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	От минус 70 до плюс 400		От минус 70 до плюс 400			
29	08Х13	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	От минус 40 до плюс 550	-	От минус 40 до плюс 550	-	-	-
30	12Х13			От минус 30 до плюс 475	10(100)	От минус 30 до плюс 475	10(100)	От минус 30 до плюс 475	10(100)
31	20Х13								
32	30Х13								

Маркировка изделия	Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Условия применения					
				Шпильки (болты)		Гайки		Шайбы	
				Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более
33	10X17H13M2T	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	От минус 70 до плюс 600	16(160)	От минус 70 до плюс 600	16(160)	От минус 70 до плюс 600	16(160)
34	10X17H13M3T								
35	08X17H15M3T								
36	31X19H9MBVT								
37	06XН28МДТ		ТУ14-I-II41-74	От минус 70 до плюс 400	16(160)	От минус 70 до плюс 400	16(160)	От минус 70 до плюс 400	16(160)
38	07X21Г7АН5								
39	10X14Г14Н4Т								
40	08X15H24B4TP	ТУ14-I-II39-74	От минус 70 до плюс 600	16(160)	От минус 70 до плюс 600	16(160)	От минус 70 до плюс 600	16(160)	
41	07X16H6								ГОСТ 5949-75

Маркировка изделия	Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Условия применения					
				Шпильки (болты)		Гайки		Шайбы	
				Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среды, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более	Температура среда, °С	Давление условное, МПа (кгс/см ²), не более
42	08Х22Н6Т	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5959-75	От минус 40 до плюс 200	16(160)	От минус 40 до плюс 200	16(160)	От минус 40 до плюс 200	16(160)
43	08Х21Н6М2Т			От минус 70 до плюс 350	2,5(25)	От минус 70 до плюс 350	2,5(25)	От минус 70 до плюс 350	10(100)
44	14Х17Н2			От минус 40 до плюс 425	16(160)	От минус 40 до плюс 450	16(160)	От минус 70 до плюс 450	16(160)
45	30Х	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	От минус 40 до плюс 425	16(160)	От минус 40 до плюс 450	16(160)	От минус 70 до плюс 450	16(160)

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Допускается применять крепежные изделия из марок стали 35Х, 38ХА, 40Х, 30ХМА при температурах ниже минус 40°С до минус 60°С, если испытания на ударную вязкость проводятся при рабочих отрицательных температурах образцов с концентратором вида V (тип II по ГОСТ 9454-78).

При этом ни у одного из образцов ударная вязкость не должна быть менее 30 Дж/см²

(3 кгс.м/см²)

2. Допускается изготавливать шайбы из листовой стали с рабочими условиями применения по ОСТ 26-291-87 (обязательное приложение I).

3. Допускается изготавливать гайки из калиброванных в термически обработанном состоянии сталей 10, 20, 25 по ГОСТ 1051-73.

Таблица 2

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МАТЕРИАЛОВ ЗАГОТОВОК ИЛИ ГОТОВЫХ КРЕПЕЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Состояние материала	Размер профиля (толщина, диаметр), мм, не более	Шпильки (болты)						Гайки				
					Предел текучести σ_s ($\sigma_{0,2}$), Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Относительное удлинение δ_5 , %	Сужение поперечного сечения ψ , %	Ударная вязкость КС, кДж/м ² (кгс.м/см ²) при температуре t , °С		Диаметр отпечатка d , мм	Твердость по Бриггеллю, НВ	Диаметр отпечатка d , мм	Твердость по Бриггеллю, НВ, не более	
									плюс 20	минус 70					
СтЗсп4	ГОСТ 380-88	ГОСТ 535-88	Горячекатанный	40	235(24)	372(38)	25	-	882(9)	294(3)*	-	-	-	-	
10			Термически обработан	60	245(25)	412(42)	25	55	882(9)	-	4,7-4,3	163-197	5,1-4,6	170	
20					274(28)	451(46)	23	50	882(9)	-	4,6-4,2	170-203	5,0-4,6	170	
25	ГОСТ 1050-88	ГОСТ 1050-88			294(30)	490(50)	21	50	784(8)	-	4,5-4,1	179-217	4,9-4,5	179	
30					314(32)	529(54)	20	45	490(5)	-	4,5-4,1	179-217	4,9-4,4	187	
35					333(34)	568(58)	19	45	490(5)	-	4,4-4,0	187-229	4,8-4,3	197	
40					353(36)	598(61)	16	40	490(5)	-	4,4-4,0	187-229	4,7-4,2	207	
45															
09Г2С	ГОСТ 19281-89	ГОСТ 19281-89	Без термической обработки	60	284(29)	451(46)	21	50	588(6)	294(3)	4,5	179	4,5	179	
10Г2			Термически обработан	80	245(25)	421(43)	22	5	588(6)	294(3)	4,3	197	4,3	197	
35Х	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	Термически обработан	80	588(60)	735(75)	14	45	588(6)	-	3,95-3,65	235-277	4,1-4,3	217	
38ХА															
40Х															
08Х13	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75		-	412(42)	588(60)	20	60	980(10)	-	4,5	179	4,5	179	
30ХМ															
30ХМА	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71		80	637(65)	784(80)	13	42	588(6)	-	3,9-3,55	241-293	4,1-4,4	217	
35ХМ															
20ХНЗА									294(3)	3,8	255	4,0	229		

* При нижнем пределе применения минус 20°С

Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Состояние материала	Размер профиля (толщина, диаметр), мм, не более	Шпильки (болты)						Гайки			
					Предел текучести σ_s ($\sigma_{0,2}$), Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Относительное удлинение δ_5 , %	Сужение поперечного сечения ψ , %	Ударная вязкость КС, кДж/м ² (кгс.м/см ²) при температуре °С		Диаметр отпечатка d , мм	Твердость по Бриггеллю, НВ	Диаметр отпечатка d , мм	Твердость по Бриггеллю, НВ, не более
									плюс 20	минус 70				
25X1MΦ							I6		588(6)	-				
25X2M1Φ	ГОСТ 20072-74	ГОСТ 20072-74		200	666(68)	784(80)	I2	50	490(5)	-	3,9-3,45	24I-3II	4,0-4,3	229
20X1M1ΦITP							I4		588(6)	-				
15XM	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71		30	274(28)	44I(45)	2I	55	1176(I2)	-	≤ 4,5	≥ I79	≥ 4,5	I79
18X12BMBΦP	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75		200	666(68)	784(80)	I5	45	588(6)	-	3,9-3,6	24I-286	≥ 4,0	229
18X2H4MA-	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	Термически обработанное	-	686(70)	882(90)	I2	50	980(I0)	-	≤ 3,7	≥ 269	≥ 3,7	269
12X18H10T				60	196(20)	510(52)	40	55	-	-	≤ 4,6	≥ I70	≥ 4,6	I70
08X18H10T	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75		60	196(20)	490(50)	40	55	-	-				
45X14H14B2M				-	314(32)	706(72)	20	35	490(5)	-	≤ 4,3	≥ I97	≥ 4,3	I97
37X12H3Γ8MΦB		ТУ14-I-1923-76		-	588(60)	882(90)	I5	20	294(3)	-	≤ 4,0	≥ 229	≥ 4,0	229
12X13				60	412(42)	588(60)	20	60	882(9)	-	4,2-3,9	207-24I	≥ 4,5	I97
20X13				60	44I(45)	645(66)	I6	55	784(8)	-	4,1-3,8	2I7-255	≥ 4,2	207
30X13		ГОСТ 5949-75		60	588(60)	784(80)	I2	45	392(4)	-	4,0-3,7	229-269	≥ 4,1	2I7
10X17H13M2T				60	216(22)	510(52)	40	55	-	-	≥ 4,6	≤ I70	≥ 4,6	I70
10X17H13M3T				60	196(20)	529(54)	40	55	-	-	≥ 4,2	≤ 200	≥ 4,2	200
08X17H16M3T				60	196(20)	490(50)	35	45	-	-	≥ 4,6	≤ I70	≥ 4,6	I70
06XH28MДT				60	216(22)	539(55)	35	45	-	-	≥ 4,5	≤ I79	≥ 4,5	I79
07X21Γ7AH5		ТУ14-I-II4I-74		-	363(37)	686(70)	40	50	1274(I3)	-	≥ 4,2	≤ 207	≥ 4,2	207
10X14Γ14H4T		ГОСТ 5949-75		60	245(25)	637(65)	35	50	-	-	≥ 4,5	≤ I79	≥ 4,5	I79
31X19H9MBBT		ГОСТ 5949-75		-	294(30)	588(60)	30	40	490(5)	-	≥ 4,3	≤ I97	≥ 4,3	I97
08X15H24B4TP		ТУ14-I-II39-74		-	440(45)	735(75)	I8	35	784(8)	-	≤ 4,0	≥ 229	≥ 4,0	229
07X16H6	ГОСТ 5949-75	ГОСТ 5949-75		200	980(I00)	1176(I20)	I2	50	686(7)	-	3,0-3,3	415-340	3,5-3,8	300

Продолжение табл.2

Марка стали или сплава	Стандарт или технические условия на поставку материала	Технические требования	Состояние материала	Размер профиля (толщина, диаметр), мм, не более	Шпильки (болты)						Гайки			
					Предел текучести σ_T ($\sigma_{0,2}$), Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Относительное удлинение δ_5 , % , не менее	Сужение поперечного сечения ψ , % , не менее	Ударная вязкость КС, кДж/м ² (кгс·м/см ²) при температуре °С		Диаметр отпечатка d, мм	Твердость по Бринеллю, НВ	Диаметр отпечатка d, мм	Твердость по Бринеллю, НВ, не более
									плюс 20	минус 70				
08X14H2OB2TP	TU14-I-1032-74	TU 14-I-1032-74	Термически обработанное	-	588(60)	784(80)	18	30	784(8)	-	-	-	-	-
08X22H6T	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	Термически обработанное	200	343(35)	588(60)	25	45	588(6)	-	≥4,26	≤200	≥4,26	200
08X21H6M2T	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75		200	343(35)	588(60)	20	45	588(6)	-	≥4,26	≤200	≥4,26	200
I4X17H2	ГОСТ 5632-72	ГОСТ 5949-75	Горячекатаный	60	647(65)	780(80)	12	30	588(6)	-	4,1-3,65	248-293	≥4,1	240
30X	ГОСТ 4543-71	ГОСТ 4543-71	Термически обработанное	80	545(56)	705(72)	14	45	686(7)	294(3)	4,1-3,8	217-255	≥4,1	217

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Разрешается применение углеродистых сталей по ГОСТ 1050-88 (в горячекатанном состоянии) в тех же условиях, что и стали

Ст3сп4 по ГОСТ 380-88, при обеспечении механических свойств заменяемой марки.

2. Допускается выполнение комплекта "Шпилька-гайка" из стали одной марки. При этом твердость гаек должна быть не менее, чем на 15 единиц по Бринеллю ниже твердости шпилек.

Твердость гаек допускается равной твердости шпилек, если один из элементов соединения подвергается химико-термической обработке.

Таблица 3

Вид, условное обозначение и толщина покрытия крепежных изделий

Основной металл	Условное обозначение вида по ГОСТ 1759.0-87	Вид покрытия	Обозначение вида по ГОСТ 9.306-85	Пределы толщины, мкм	Назначение
Сталь углеродистая и легированная	01	Цинковое, хромированное	Ц.хр	6-30	Защитное по ГОСТ 9.303-84
	02	Кадмиевое хромированное	Кд.хр	15-21	
	13	Никелевое	Н	9-18	
	05	Окисное пропитанное маслом	Хим.Окс. прм	-	
	06	Фосфатное с пропиткой маслом	Хим.Фос. прм	-	
Сталь коррозионно-стойкая	08	Медное	М	1-3	Для обеспечения свинчиваемости по ГОСТ 9.303-84

Примечания: 1. Допускается при условии дополнительной защиты уменьшение толщины покрытия крепежных изделий, на которые по условиям сопряжения невозможно нанесение покрытия с толщиной, указанной в табл.3. Допускаемые минимальные и соответствующие им максимальные толщины покрытий крепежных изделий для условий эксплуатации I должны соответствовать ГОСТ 9.303-84.

2. Вид дополнительной защиты устанавливает предприятие-изготовитель в нормативно-технической документации.

резьбы накаткой не допускается.

ПРИМЕЧАНИЕ. При заказе шпилек, рассчитанных на температуру применения свыше 500°C , заказчик обязан оговорить конкретную температуру применения.

I.17. Форма и размеры концов болтов и шпилек - по ГОСТ 12414-66. Размеры сбегов, недорезов (недокатов) резьбы - по ГОСТ 27148-86.

При применении метода накатки допускается изготавливать резьбу без концевой фаски.

I.18. Допуски размеров, формы и расположения поверхностей болтов, шпилек и гаек, применяемых для сосудов и аппаратов, должны соответствовать классу точности С по ГОСТ 1759.1-82 для резьб диаметром до 48 мм.

Технические требования для болтов и гаек с диаметром резьбы свыше 48 мм должны соответствовать ГОСТ 18126-72.

Допуск перпендикулярности опорных поверхностей гаек относительно оси резьбы с диаметром до 48 мм - не более $1^{\circ}30'$, а диаметром свыше 48 мм - по 12 степени точности ГОСТ 24643-81.

Допуск плоскостности шайб - не более допуска на толщину шайбы.

Допуск перпендикулярности цилиндрических поверхностей к опорным для шайб - по ГОСТ 18123-82.

I.19. Допускаемая кривизна стержней шпилек не должна превышать 0,2 мм на 100 мм длины для диаметров резьб до 24 мм и 0,1 мм на 100 мм длины для диаметров свыше 24 мм.

I.20. Резьба изделий не должна иметь заусенцы и сорванные нитки. Не допускаются рванины и выкрашивания ниток резьбы, выходящие за пределы, установленные ГОСТ 1759.2-82 и ГОСТ 18126-72.

Не допускаются вмятины на резьбе, препятствующие ввинчиванию проходного калибра. На резьбовой поверхности волосовины не допускаются.

1.21. На обработанной поверхности готовых изделий не допускаются трещины, недорезы, закаты, рванины, заусенцы, вмятины, отклонения от профиля вершины резьбы, препятствующие навинчиванию проходного резьбового калибра.

1.22. Допускается изготовление шпилек и болтов с центровым отверстием по ГОСТ 14034-74.

1.23. Шайбы не должны иметь заусенцы и острые кромки.

1.24. На резьбовой поверхности болтов, шпилек и гаек обезуглероженный слой не допускается. При проведении термической обработки в защитных средах или с защитными покрытиями, исключаящими обезуглероживание, его контроль допускается не проводить.

2. ПРИЕМКА

2.1. Приемка по результатам контроля внешнего вида и размеров крепежных изделий - по ГОСТ 17769-83.

2.2. Крепежные изделия предъявляются к приемке партиями.

Партия должна состоять из изделий одного диаметра, изготовленных из одной партии заготовок, одной марки стали, одной плавки, прошедших термообработку по одинаковому режиму и имеющих покрытия одной толщины.

Партия должна иметь массу, не более, кг:

для болтов, шпилек и гаек до M16	150
то же от M20 до M27	400
" " " M30 " M39	750
" " " M42 и более	1000

Масса партии крепежных деталей, предназначенных для комплектования оборудования, не ограничивается.

При массовом производстве крепежных изделий в условиях непрерывного процесса термической обработки масса партии ограничивается грузом

подъемностью специализированного контейнера.

2.3. Контролю механических свойств следует подвергать окончательно термически обработанные заготовки или готовые крепежные изделия.

Контроль механических свойств допускается проводить на прутковом материале, если он находится в том состоянии термообработки, в котором будут применяться изготовленные из него крепежные изделия, и если дальнейшая его обработка не приводит к изменению структуры (например, вследствие обработки резанием).

2.4. Метод отбора проб - по ГОСТ 7564-73.

От каждой контролируемой заготовки или готового крепежного изделия должно быть отобрано по одному образцу для испытания на растяжение и по два для испытания на ударную вязкость.

При невозможности изготовления двух образцов для испытания на ударную вязкость из одной заготовки или детали допускается их изготовление из двух контролируемых заготовок или деталей.

2.5. При длине изделия свыше 600 мм твердость термически обработанных заготовок или готовых крепежных изделий должна определяться на обоих концах; при этом разница в значениях твердости на одной заготовке не должна превышать 20 единиц по Бринеллю (НВ).

2.6. При неудовлетворительных результатах испытания хотя бы одного образца повторной проверке подвергают удвоенное количество образцов, отобранных из тех же заготовок или из других, но с той же твердостью. Повторные испытания следует проводить по показателям, давших неудовлетворительные результаты.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний вся партия подлежит повторной термической обработке и испытаниям.

Повторных термических обработок заготовок не должно быть более двух, при этом дополнительный отпуск заготовок не считают повторной термической обработкой.

2.7. При неудовлетворительных результатах испытаний после повторной термообработки вся партия заготовок бракуется.

По усмотрению предприятия-изготовителя крепежные изделия могут быть пересортированы и предъявлены контролю как новая партия.

2.8. Измерение глубины обезуглероженного слоя для крепежных изделий проводят на одном шпифе от партии, за исключением тех случаев, когда после термообработки заготовок крепежных изделий производится механическая обработка со снятием поверхностного слоя глубиной 1,5-2 мм.

2.9. Болты и шпильки групп прочности 21, 22, 23, изготовленные по пп. I.II и I.I2 настоящего стандарта, на твердость не испытываются при условии комплектования крепежной пары "болт-гайка" или "шпилька-гайка" из различных марок стали.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Объем испытаний и сдаточные характеристики крепежных изделий, изготавливаемых в соответствии с требованиями настоящего стандарта, определяются в зависимости от группы качества крепежных изделий в соответствии с табл.4.

3.2. Болты, шпильки, изготовленные по пп. I.II и I.I2 настоящего стандарта, должны испытываться на твердость, растяжение, ударную вязкость, гайки - на твердость.

Если изготовить образцы для испытания на растяжение невозможно, допускается проводить испытание на разрыв в соответствии с ГОСТ 1759.4-87.

3.3. Испытание заготовок на твердость следует проводить по ГОСТ 9012-59 или ГОСТ 9013-59.

3.4. Испытание заготовок на растяжение следует проводить по ГОСТ 1497-84 на образцах длиной равной или больше пятикратного диаметра резьбы.

3.5. Определение ударной вязкости заготовок следует проводить на образце типа I по ГОСТ 9454-78.

При невозможности изготовить образец типа I по ГОСТ 9454-78 допускается проводить испытание на ударную вязкость на образце типа 8, при этом значение ударной вязкости должно соответствовать указанному в табл.2.

Допускается проведение испытаний на образце типа II при наличии нормативных значений ударной вязкости для образцов данного типа.

3.6. Измерение глубины обезуглероженного слоя (см.п.2.8 настоящего стандарта) проводят на микрошлифе согласно ГОСТ 1763-68.

Допускается проводить этот контроль другими методами, обеспечивающими точность не ниже метода оценки по микроструктуре.

3.7. Контроль шайб следует проводить по ГОСТ 18123-82.

3.8. Наружный осмотр готовых изделий на отсутствие дефектов проводят визуально, без применения увеличительных приборов.

3.9. Допуск перпендикулярности опорных поверхностей гаек относительно оси резьбы (см.п.1.18 настоящего стандарта) должен проверяться шаблонами или угломерами.

3.10. Остальные испытания (в том числе проверка толщины слоя покрытия) крепежных изделий с диаметром резьбы до 48 мм - по ГОСТ 1759.4-87 и ГОСТ 1759.5-87, с диаметром резьбы свыше 48 мм - по ГОСТ 18126-72.

Таблица 4

Объем испытаний и сдаточные характеристики крепежных изделий

Группа качества готовых изделий	Объект испытания	Условия комплектования партии	Количество готовых изделий (окончательно термообработанных заготовок) для испытания, % от партии		Сдаточные характеристики	
			твердость	механические свойства	шпилек и болтов	гаек
I	Заготовки шпилек, болтов и гаек всех размеров или готовые изделия из углеродистых сталей, а также заготовки из легированных, коррозионно-стойких и жаропрочных сплавов и сталей размером менее М36	Заготовки из стали одной марки и плавки, одного диаметра, термообработанные по одинаковому режиму	5 (не менее 5 шт.)	2 (не менее 3 шт.)	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ ($\sigma_{0,2}$), сужение поперечного сечения ψ ; ударная вязкость КС	Твердость
2	Заготовки шпилек, болтов и гаек или готовые изделия из легированных, коррозионно-стойких и жаропрочных сталей и сплавов размером М36 и более	То же	25	2 (не менее 3 шт.)	То же	То же

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Если партия состоит из пяти заготовок (готовых изделий) или менее, проверку твердости следует производить на каждой заготовке.

2. Если размер заготовок или готовых изделий недостаточен для изготовления требуемого количества образцов, то количество отбираемых заготовок следует увеличить до необходимого.

3. Для определения механических свойств отбираются заготовки или готовые изделия с крайними значениями твердости.

4. При контроле заготовок (готовых изделий) из сталей марок 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 06ХН28МДТ и 0Х14Н20В3Т и других аустенитных сталей определение ударной вязкости производить не следует.

5. При массовом производстве и отлаженной технологии изготовления крепежных изделий контроль твердости и механических свойств заготовок (деталей) одного диаметра следует проводить равномерно три раза в смену, причем при каждом контроле должно быть проверено не менее 5 образцов. При термообработке крепежа из стали одной плавки контроль механических свойств можно проводить один раз в смену.

3.II. Заготовки крепежных изделий с резьбой менее М16 проверку на ударную вязкость не проходят. Ударная вязкость при отрицательных температурах должна проверяться на образце типа I ГОСТ 9454-78.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Крепежные изделия следует маркировать в соответствии с табл. I, добавляя товарный знак или клеймо предприятия-изготовителя.

4.2. Крепежные изделия, изготовленные с учетом требований примечаний к табл. I, следует маркировать дополнительным знаком Ж.

4.3. Размеры знаков маркировки должны быть четкими, хорошо видимыми невооруженным глазом.

4.4. Маркировочные знаки следует наносить на головку болта, на торец конца шпильки и на торец или боковую поверхность гайки.

4.5. Маркировке подлежат болты, гайки и шпильки с диаметром резьбы М16 и более.

Шпильки, гайки и болты с диаметром резьбы менее М16 и шайбы всех размеров маркируют на бирке, прикрепляемой к партии изделий.

Допускается по соглашению между заказчиком и изготовителем маркировку шпилек и гаек диаметром до 27 мм наносить на бирке, а при поставке в специализированной таре в условиях массового производства на таре.

ПРИМЕЧАНИЕ. Разрешается не маркировать товарный знак или клеймо предприятия-изготовителя на крепежных изделиях, предназначенных для оборудования, изготовляемого на том же предприятии.

4.6. Изделия с левой резьбой следует маркировать по ГОСТ 2904-45.

4.7. Общие требования к упаковке, транспортированию, хранению и маркировке тары указаны в ГОСТ 18160-72.

4.8. Каждая партия крепежных изделий должна сопровождаться паспортом, удостоверяющим соответствие их требованиям настоящего стандарта.

Паспорт должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя;

тип и размер деталей;

количество деталей;

марку материала;

вид покрытия;

массу нетто партии;

результаты проведенных испытаний;

номер настоящего стандарта;

штамп ОТК;

маркировку изделия по табл. I.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

Режимы термической обработки заготовок
или готовых крепежных изделий

Марка стали	Стандарт или технические условия	Закалка (З) или нормали- зации (Н)		Отпуск	
		Температура, °С	Охлаждающая среда	Темпера- тура, °С	Охлаж- дающая среда
10, 20, 25	ГОСТ 1050-88	Н. 870-890	Воздух	620-680	Воздух
30, 35, 40	То же	Н. 850-890	То же	600-680	То же
10Г2	ГОСТ 4543-71	Н. 910-930	"-	-	-
09Г2С	ГОСТ 19281-89	Н. 910-930	"-	-	-
20ХН3А	ГОСТ 4543-71	З. 820-840	Масло	500-560	Масло
35Х	То же	З. 840-870	То же	500-560	Вода или мас- ло
40Х	"-	З. 840-870	"-	500-560	То же
38ХА	"-	З. 850-870	Вода или масло	550-580	"-
35ХМ	"-	З. 850-870	Масло	560-580	"-
30ХМ	"-	З. 870-890	Вода или масло	540-600	Воздух
30ХМА	"-	З. 870-890	То же	540-600	То же
18Х2Н4МА	"-	З. 950	Воздух	550	Воздух или масло
18Х2Н4МА	"-	З. 860	Воздух или масло	550	То же
25Х1МФ	ГОСТ 20072-74	З. 930-950	Масло	620-660	Воздух
25Х2М1Ф	То же	Н. 1030-1050	Воздух	680-700	То же
20Х1М1Ф1П	"-	З. 970-990	Масло	680-720	"-
08Х13	ГОСТ 5949-75	З. 1000-1050	Воздух или масло	680-720	"-

Марка стали	Стандарт или технические условия	Закалка (З) или нормализация (Н)		Отпуск	
		Температура, °С	Охлаждающая среда	Температура, °С	Охлаждающая среда
12X13	ГОСТ 5949-75	3.1000-1050	Воздух или масло	680-720	Воздух
20X13	То же	3.1000-1050	То же	680-720	То же
30X13	"-	3.1000-1050	"-	680-720	"-
45X14H14B2M	ГОСТ 5949-75	3.1090-1110	Вода	Старение 730-770	"-
12X18H10T	То же	3.1020-1100	Воздух, масло или вода	-	-
08X18H10T	"-	3.1020-1100	То же	-	-
10X17H13M2T, 10X17H13M3T	"-	3.1050-1100	"-	-	-
08X17H15M3T	"-	3.1050-1100	"-	-	-
06XН28МДТ	"-	3.1100-1150	Воздух или вода	-	-
07X16H6	"-	3.1000*	Воздух	360	Воздух
10X14Г14Н4Т	"-	3.1000-1080	Воздух или вода	-	-
37X12H8Г8МФВ	ТУ14-1-1923-72	3.1130-1150	Вода	Старение I: 660-680 (12-14ч) II: 770-800 (10-12ч)	Воздух То же
31X19H9MBET	ГОСТ 5949-75	3.1140-1180	Вода	Старение 750-800 (15ч)	"-
18X12BMBEP	ГОСТ 5949-75	3.1050-1150	Масло	650-700	"-
07X21Г7АН5	ТУ14-1-1141-74	3.1050	Вода	-	-

* Обработка 4 ч при минус 70°С

Марка стали	Стандарт или технические условия	Закалка (З) или нормали- зация (Н)		Отпуск	
		Температура, °С	Охлаждающая среда	Темпера- тура, °С	Охлаж- дающая среда
08Х15Н24В4Тр	ТУ14-I-II39- -74	3.1150	Воздух	Старение 700 (16ч)	Воздух
08Х14Н20Б2Тр	ТУ14-I-I032- -74	-	-	Старение 700 (16ч)	То же
14Х17Н2	ГОСТ 5949-75	3.980-I020	Масло	680-700	" -
30Х	ГОСТ 4543-71	3.860	Масло	500	Вода или масло

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН НИИХИММАШ

2. РАЗРАБОТЧИКИ

Ю.Б.Якимович (руководитель темы); Белинский А.Л.; Рачков Б.И.,
Кутепов С.М.; Немчин М.Л.; Шапиро М.Б.; Северинова Г.А.;
Рюшин В.А.

3. УТВЕРЖДЕН КОНЦЕРНОМ "ХИМНЕФТЕМАШ" и ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
листом утверждения от 28.06.91

4. Срок первой проверки 1996г.

5. ВЗАМЕН ОСТ 26-2043-77

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления приложения
ГОСТ 9.301-86	1.15
ГОСТ 9.303-84	1.13
ГОСТ 9.306-85	1.13
ГОСТ 380-88	1.4; 1.9
ГОСТ 535-88	1.4; 1.9
ГОСТ 1050-88	1.4; 1.9; приложение
ГОСТ 1051-73	1.4
ГОСТ 1497-84	3.4
ГОСТ 1759.0-87	Вводная часть; 1.11; 1.12; 1.13
ГОСТ 1759.1-82	1.18
ГОСТ 1759.2-82	1.20
ГОСТ 1759.4-87	3.2
ГОСТ 1759.5-87	3.10

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 1763-68	3.6
ГОСТ 2904-45	4.6
ГОСТ 4543-71	I.4; I.9; приложение
ГОСТ 5632-72	I.4; I.9
ГОСТ 5915-70	I.II
ГОСТ 5949-75	I.4; I.9, приложение
ГОСТ 7564-73	2.4
ГОСТ 7798-70	I.II
ГОСТ 9012-59	3.3
ГОСТ 9013-59	3.3
ГОСТ 9454-78	I.4; 3.5
ГОСТ 12414-66	I.I7
ГОСТ 14034-74	I.22
ГОСТ 17769-83	2.1
ГОСТ 18123-82	3.7
ГОСТ 18126-72	I.18; I.20; 3.10
ГОСТ 18160-72	4.7
ГОСТ 19281-89	I.4; I.9; приложение
ГОСТ 20072-74	I.4; I.9; приложение
ГОСТ 20700-75	Вводная часть
ГОСТ 22032-76	I.II
ГОСТ 22034-76	I.II
ГОСТ 22038-76	I.II
ГОСТ 24643-81	I.18
ГОСТ 27148-86	I.I7
ОСТ 26-291-87	I.4
ОСТ 26-2037-77; ОСТ 26-2042-77	I.I

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ТУ I4-I-I032-74	I.4; I.9; приложение
ТУ I4-I-II39-74	I.4; I.9; приложение
ТУ I4-I-II4I-74	I.4; I.9; приложение
ТУ I4-I-I923-74	I.4; I.9; приложение

БОЛТЫ, ШПИЛЬКИ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ
ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ
Технические требования

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК 260

"Оборудование химическое и
нефтегазовое перерабатывающее"



А. Заваров

1999 г.

Дата введения 1999-01-01

С. 17, пункт 3.4. изложить в новой редакции: "Испытание заготовок на растяжение следует проводить на образцах согласно ГОСТ 1497-84, пункт 1.8."

Заместитель Генерального директора
по научно-производственной деятель-
ности ОАО "НИИхиммаш", к.т.н.

В.В. Раков

Начальник отдела прочности, к.т.н.

В.И. Рачков

Начальник отдела стандартизации

И.И. Орехова

Начальник сектора

А.В. Смирнов

ОАО "НИИхиммаш"



Утверждено № 107 1999-

Генерального ди-

В.В. Раков

БОЛТЫ, ШПИЛЬКИ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ
ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ.
Технические требования

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК 260

"Оборудование химическое и
нефтегазоперерабатывающее"

В. А. Заваров

1998 г.

Дата введения 1999-01-01

Раздел I, стр. 10, Таблица 2. В строке для шпилек (болтов) из стали марки "35" в графе "Диаметр отпечатка" величины "4,5-4,1" заменить на "4,4-4,8"; в графе "Твердость по Бринеллю" величины "179-217" заменить на "156-187".

Раздел I, стр. 11, Таблица 2. В строках для шпилек (болтов) из сталей марок "12Х18Н10Т и 08Х18Н10Т" в графе "Твердость по Бринеллю" величину " ≥ 170 " заменить на " ≤ 170 ".

Заместитель Генерального директора
по научно-производственной деятель-
ности ОАО "НИИХиммаш"

Начальник отдела № 21

Начальник лаборатории № 21Б

Начальник отдела стандартизации

В. В. Раков

П. А. Харин

А. Л. Белинский

И. И. Орехова

ОАО "НИИХиммаш"

Зарегистрировано № 104 1998-11-25

Заместитель Генерального директора
по научно-производственной деятель-
ности

В. В. Раков

БОЛТЫ, ШПИЛЬКИ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ
ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ.

Технические требования

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК 260
"Оборудование химическое и
нефтегазоперерабатывающее"
В. А. Заваров
1998 г.

Дата введения 1998-09-01

Раздел I, стр. 12, Таблица 2. В строке для шпилек (болтов)
из стали марки "14X17H2" в графе "Диаметр отпечатка" величины
"4,1-3,65" заменить на "3,85-3,55".






Заместитель Генерального директора
по научно-производственной деятель-
ности ОАО "НИИхиммаш"

Начальник отдела № 21

Начальник лаборатории № 215

Начальник отдела стандартизации

Начальник сектора

 В. В. Раков
 П. А. Харин
 А. Л. Белинский
 И. И. Орехова
 А. В. Смирнов

ОАО "НИИхиммаш"

Зарегистрировано № 99 1998-08-13

Заместитель Генерального директора
по научно-производственной деятель-
ности

 В. В. Раков

