

УДК 621.882.626:669.295.018+621.882.2:669.295.018+621.882.626:669.295.018 Группа ГЗО

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00597-72

БОЛТЫ, ВИНТЫ И ШПИЛЬКИ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

На 5 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9100
75 9200
75 9340

Проверен в 1986 г.
Подлежит проверке в 1996 г.
Проверен в 1981 г.
Подлежит проверке в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 28 декабря 1972 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на болты, винты и шпильки из титанового сплава марки ВТ16, предназначенные для применения в изделиях отрасли.

1. Технические требования

1.1. Болты, винты и шпильки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Материал, применяемый для изготовления болтов, винтов и шпилек, должен соответствовать ОСТ 1 90201-75 или ОСТ 1 90202-75. Качество материала должно быть подтверждено сопроводительной документацией.

1.3. Болты и винты должны изготавливаться горячей высадкой. Прочность болтов, винтов и шпилек должна обеспечиваться термическим упрочнением.

Режим термической обработки должен соответствовать указанному в инструкции ВИАМ № 685-76.

1.4. Анодно-окисное покрытие должно наноситься импульсным методом в соответствии с требованиями отраслевой инструкции ПИ 1.2.225-83.

1.5. Поверхность радиуса r обкатать. После обкатывания галтель механической и термической обработке не подвергать.

1.6. Требования к внешнему виду, допускаемые отклонения размеров от их предельных значений, допуски формы и расположения поверхностей болтов и винтов — по ОСТ 1 31101-80.

Допускается шероховатость граней шестигранника после обрезки и неопорных торцов головки — R_z 40 мкм.

1.7. Резьба — по ОСТ 1 00105-83.

Резьба должна изготавливаться методом накатывания. Накатку резьбы производить после термической обработки.

Сбег, недокат и фаска резьбы — по ОСТ 1 00010-81.

Резьба не должна иметь заусенцев и сорванных ниток и заходить на конусный переход у болтов и шпилек и на поверхность радиуса под головкой у винтов.

Допускается образование складок металла (закатов) на вершине резьбы глубиной не более 0,15 шага резьбы и на боковых сторонах профиля резьбы на высоте не более 1/3 высоты профиля резьбы от вершины глубиной не более 0,1 шага резьбы.

1.8. Расчетные разрушающие нагрузки на разрыв болтов, винтов и шпилек должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Температура, °C	d							
	M4	M5	M6	M8	M10	M12x1,5	M14x1,5	M16x1,5
	Расчетная разрушающая нагрузка на разрыв, Н(кгс)							
20	8500 (865)	13600 (1390)	19400 (1980)	35000 (3570)	55300 (5640)	82400 (8400)	115200 (11750)	156900 (16000)
100	7400 (760)	11900 (1210)	17100 (1740)	30800 (3140)	48400 (4940)	72100 (7350)	101000 (10300)	137300 (14000)
130	7200 (730)	11600 (1180)	16600 (1690)	29800 (3040)	47800 (4870)	70300 (7170)	98600 (10050)	133400 (13600)

④ Зам. Изв. № 8486

№ изм. 4
№ изм. 8486

959

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

Температура, °C	d							
	M4	M5	M6	M8	M10	M12x1,5	M14x1,5	M16x1,5
	Расчетная разрушающая нагрузка на разрыв, Н(кгс)							
175	6900 (700)	11000 (1120)	15700 (1600)	28400 (2900)	44800 (4570)	66700 (6800)	93200 (9500)	127500 (13000)
200	6800 (690)	10800 (1100)	15500 (1580)	28000 (2860)	44100 (4500)	65700 (6700)	92200 (9400)	125500 (12800)
300	5600 (570)	8900 (910)	12700 (1300)	23000 (2350)	36300 (3700)	54300 (5540)	76000 (7750)	103500 (10550)

1.9. Расчетные разрушающие нагрузки на срез болтов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Температура, °C	d							
	M4	M5	M6	M8	M10	M12x1,5	M14x1,5	M16x1,5
	Расчетная разрушающая нагрузка на срез, Н(кгс)							
20	7800 (800)	12300 (1250)	17600 (1800)	31900 (3250)	50000 (5100)	72100 (7350)	98100 (10000)	127500 (13000)
100	6900 (700)	10700 (1090)	15400 (1570)	27700 (2830)	43600 (4450)	62800 (6400)	85800 (8750)	111800 (11400)
130	6500 (660)	10200 (1040)	14900 (1520)	27000 (2750)	42200 (4300)	60800 (6200)	82900 (8450)	107900 (11000)
175	6300 (640)	9900 (1010)	14200 (1450)	25800 (2630)	40500 (4130)	58300 (5950)	79400 (8100)	103000 (10500)
200	6100 (620)	9700 (985)	13900 (1420)	25200 (2570)	40200 (4100)	56900 (5800)	77500 (7900)	101000 (10300)
300	5100 (520)	8100 (825)	11700 (1190)	21100 (2150)	32900 (3360)	47600 (4850)	64700 (6600)	84300 (8600)

2. Правила приемки

2.1. Правила приемки болтов и винтов - по ОСТ 1 00552-72 со следующим дополнением: предъявляемая к приемке партия должна состоять из деталей одного обозначения, изготовленных из материала одной плавки и прошедших термическую обработку в одной садке. Допускается комплектовать партию болтами (или винтами) разной длины при условии, что они изготовлены с одной наладки технологических режимов на операциях высадки головки, накатывания резьбы и обкатывания радиуса под головкой, при этом испытания на разрыв, срез, статическую чувствительность к надрезу и малоцикловую усталость следует проводить на болтах (винтах) только одной длины по выбору изготовителя.

Правила приемки шпилек аналогичны правилам приемки винтов.

④ зам. Изв. № 8486

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- неных	Заме- неных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	1,2,3, 4,5,6	-	-	-	6140	} <i>Тиллаев</i>		01.01.76
2	1,4,6,	6	7	-	6348			01.07.76
3	3	-	-	-	7000			01.07.78
4	1	2,3,4	5	5,6,7	8486	<i>Тиллаев</i>	9.10.81	01.07.82
5	3, 4	-	-	-	9535	<i>Хуж</i>	04.01.84	01.07.84
6	1, 2	-	-	-	9701	<i>Хуж</i>	26.12.86	01.07.87