

УДК 62-472.001.24

Группа Г80

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ КОНТРОВКИ
РЕЗЬБОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

На 10 страницах

Размеры

Взамен 182АГ

ОКСТУ 7802

Проверен в 1988 г. Подлежит проверке в 1989 г.

Проверен в 1984 г.

Подлежит проверке в 1989 г.

Распоряжением Министерства от 16 июня 1976 года

№ 087-16

срок действия установлен с 1 января 1977 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт устанавливает размеры отверстий для контроля
крепежных и других резьбовых деталей (в дальнейшем изложении — отверстия)
и расположение отверстий на деталях.

№ изн.	3
№ изн.	9567

№ изн.	41
№ изн.	

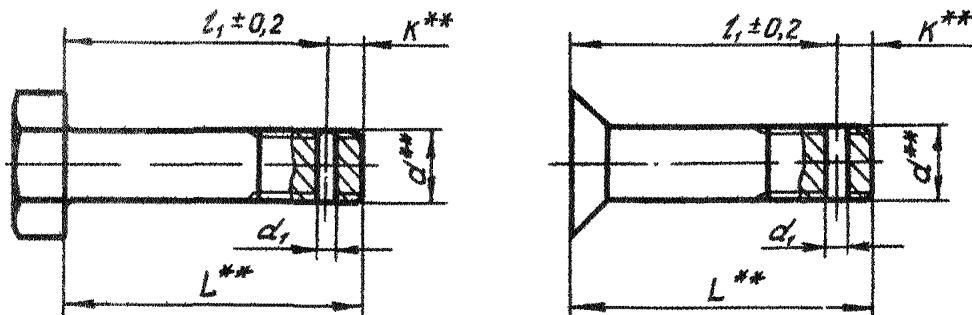
2. Стандарт предусматривает следующие исполнения расположения отверстий *:
- 2, 3 и 4 - для болтов и винтов;
 - 5 и 6 - для гаек, болтов, винтов, проходников, переходников, заглушек и т.п. деталей;
 - 7 - для болтов с внутренним шестигранником в головке и болтов с двенадцатишлифовкой головкой;
 - 8 - для болтов с внутренним шестигранником в головке.

3. Расположение отверстия исполнения 2 и его размеры должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл.1. Номинальное значение размера l_1 подсчитывается как разность номинальных значений размеров L и K .

ИСПОЛНИЕ 2

Для деталей с любой головкой, кроме потайной и полупотайной

Для деталей с потайной и полупотайной головкой



Черт. 1

Таблица 1

ММ		
d	d_1	K
M4	1,0	2,5
M5	1,6	3,0
M6		
M8	2,0	4,0
M10	2,5	
M12x1,5		4,5
M14x1,5		2,5
M16x1,5		
M18x1,5		
M20x1,5		3,2
M22x1,5		
M24x1,5		5,5
		6,5
		7,0

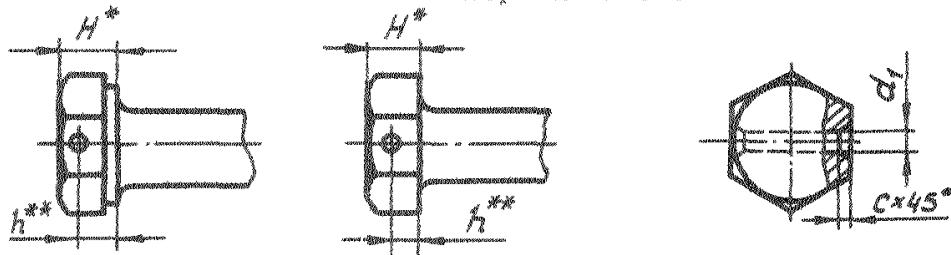
* Исполнение 1 в настоящем стандарте не приводится, т.к. условно принято, что оно соответствует деталям без контрольных отверстий.

** Размеры для справок.

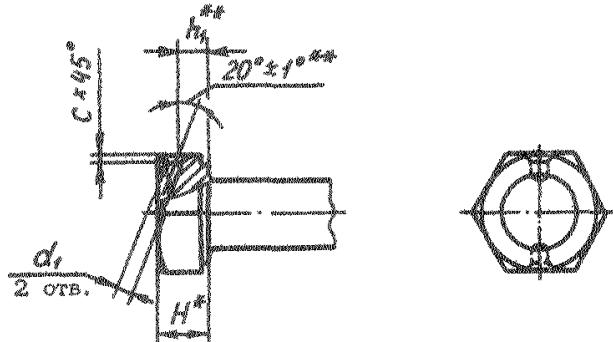
4. Расположение отверстий исполнений 3, 4 и их размеры должны соответствовать указанным на черт.2, 3 и в табл.2.

ИСПОЛНЕНИЕ 3

Для болтов с шестигранной головкой



Для болтов с шестигранной облегченной головкой

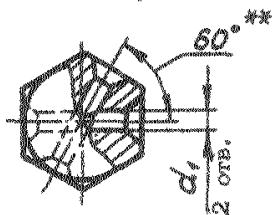


Черт.2

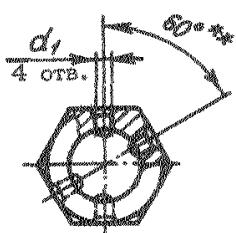
ИСПОЛНЕНИЕ 4

Остальное - см. черт.2

Для болтов с шестигранной головкой



Для болтов с шестигранной облегченной головкой



Черт.3

Таблица 2

H	h		h ₁		d ₁	C
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
2,5	1,3	±0,1	1,1	±0,1	1,2	
2,8						
3,0	1,4		1,4	±0,2		0,2
3,5			1,6	±0,2		
4,0						
4,5	2,2		2,2	±0,2	1,5	
5,0			2,5			
6,0	3,5	+0,4 -0,3				
7,0						
8,0						
9,0	5,0	+0,6 -0,3				0,6
10,0						
11,0						
12,0	6,5	+0,8 -0,5				2,0
13,0						
14,0	7,5				2,5	0,8

* Размеры для справок.

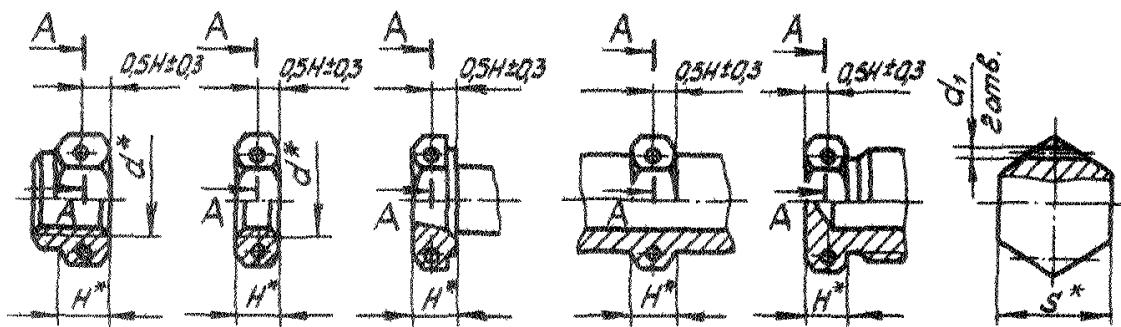
** Размеры обеспеч. инстр.

5. Расположение отверстий исполнений 5, 6 и их размеры должны соответствовать указанным:

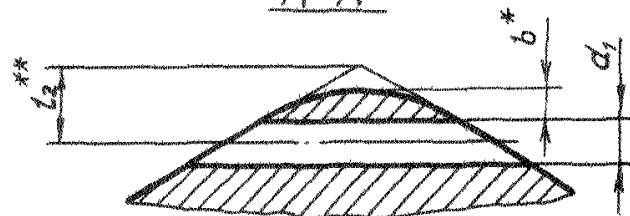
- на черт. 4, 5 и в табл. 3 - для гаек;
- на черт. 4, 5 и в табл. 4 - для болтов, винтов, проходников, переходников, заглушек и т.п. деталей.

Допускается смещение осей контрвочных отверстий за предельные значения размера $0,5H \pm 0,3$ мм при обеспечении перемычки (расстояние от контура отверстия до любой ближайшей поверхности детали) не менее $0,4$ мм и за предельные значения размера l_2 (см.табл. 3 и 4) при обеспечении перемычки "б" не менее следующих значений: 0,4 мм для $d_1 = 1$ мм; 0,6 мм для $d_1 = 1,2$ мм; 0,8 мм для $d_1 = 1,5$ мм; 0,9 мм для $d_1 = 2$ мм.

Исполнение 5



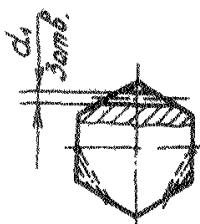
Черт.4



Черт.4

Исполнение 6

Остальное - см.черт.4



Черт.5

* Размеры для справок.

** Размер обесп. инстр.

Таблица 3

ММ				
S	d	d ₁	l ₂	
			Номин.	Преp. откл.
10	M6		1,2	
12	M8			
	M6			
14	M8x1	1,0	1,6	
	M8			
	M10x1			
	M10			
17	M10x1			
	M10			
	M12x1	1,2	2,0	±0,2
	M12x1,25			
	M12x1,5			
	M14x1	1,0	1,6	
	M12x1			
19	M12x1,5	1,2	2,0	
	M14x1			
	M14x1,5			
	M14x1,5			
	M16x1	1,0	1,6	
22	M14x1			
	M14x1,5			
	M16x1			
	M16x1,5	1,5	3,0	±0,3
	M16x1			
24	M16x1,5			
	M18x1,5			
	M20x1,5	1,2	2,0	±0,2
	M18x1,5			
27	M20x1,5	1,5	3,0	±0,3
	M22x1,5			
	M24x1,5	1,2	2,0	±0,2
30	M22x1,5	1,5	3,0	±0,3
	M24x1,5	1,2	2,0	±0,2
30	M20x1,5	1,5	3,0	±0,3

Таблица 4

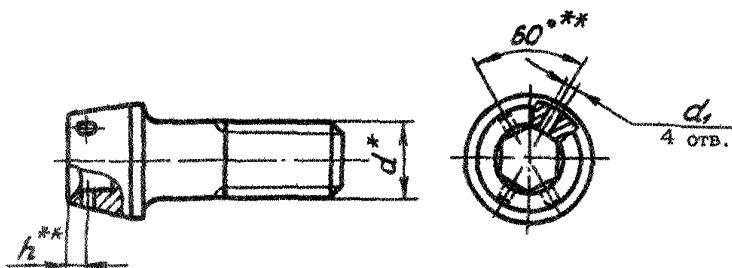
ММ		l ₂	
S	d ₁	Номин.	Преp. откл.
07 90 10 000	1,0	1,2	±0,2
От 12 до 14 вкл.	1,2	2,0	
Св. 14 до 41 вкл.	1,5	3,0	±0,3
Св. 41 до 60	2,0	4,0	

(3) Зам. Изв. № 8567

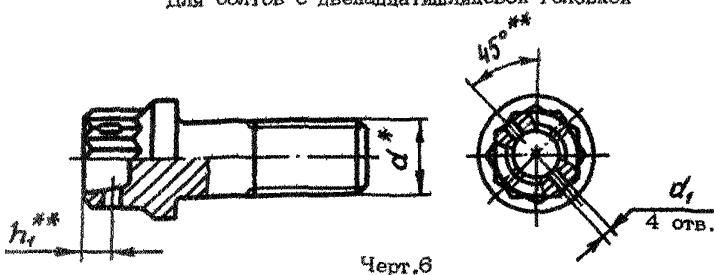
6. Расположение отверстий исполнений 7, 8 и их размеры должны соответствовать указанным на черт.6, 7 и в табл.5.

ИСПОЛНЕНИЕ 7

Для болтов с внутренним шестигранником в головке

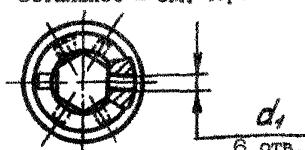


Для болтов с двенадцатишлифовой головкой



Черт.6

ИСПОЛНЕНИЕ 8
Остальное - см. черт.6



Черт.7

Таблица 5
мм

d	d ₁	h	h ₁
			±0,2
M5	1,2	-	1,5
M6		1,8	
M8		2,2	
M10	1,5	2,5	2,0
M12x1,5		3,0	2,5
M14x1,5			
M16x1,5			3,0
M18x1,5		4,0	
M20x1,5			3,5
M22x1,5			
M24x1,5			4,0

* Размер для справок.

** Размеры обеопеч. инстр.

7. Предельные отклонения диаметров контрольных отверстий и размеров их фасок - по ОСТ 1 00022-80.

8. Для облегчения сверления отверстий допускаются засверловки и подгорошки, приведенные в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

9. Шероховатость поверхностей контрольных отверстий, засверловок и подгорошек не должна быть грубее R_z 80 мкм, обеспечивается инструментом и не контролируется.

10. В единичных и групповых рабочих чертежах на изображениях деталей с отверстиями для конгрюэнтности размеры и шероховатость поверхности отверстий и размеры, определяющие их расположение, не приводятся, а дается ссылка на настоящий стандарт в следующей редакции: "Отверстия для контроля - по ОСТ 1 03815-76".

Обозначение деталей с отверстиями для контроля в групповых чертежах производить в соответствии с требованиями ГОСТ 2.113-75.

11. В отраслевых стандартах изображения деталей с отверстиями для контроля и их обозначения не приводятся, а дается ссылка на настоящий стандарт в следующей редакции:

"*Отверстия для контроля и обозначение деталей с контрольными отверстиями* - по ОСТ 1 03815-76".

12. В конструкторской документации на изделия, в которых применена стандартная деталь с контрольным (и) отверстием (ями), в обозначении детали после ее наименования указывается в скобках номер исполнения отверстия (ий) для контроля по настоящему стандарту ^{**}.

Пример записи в конструкторской документации болта 8-24-ОСТ 1 10589-72 с отверстием для контроля исполнения 2:

Болт (2) -8-24 - ОСТ 1 10589-72

То же, прямого проходника 1 -16-ОСТ 1 10318-72 с отверстиями для контроля исполнения 5:

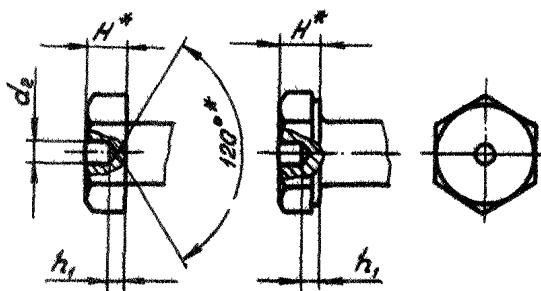
Проходник прямой (5) -1 -16-ОСТ 1 10318-72

^{*} В конкретном стандарте слово "деталей" должно быть заменено наименованием детали.

^{**} Номер исполнения 1, соответствующего деталим без контрольных отверстий, в обозначении деталей не указывается.

ДОПУСКАЕМЫЕ ЗАСВЕРЛОВКИ И ПОДТОРЦОВКИ

1. Засверловки для отверстий исполнений 3, 4 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1
мм

H	d_2	h_1 Преп. откл. по h 12
2,5		1,2
2,8		
3,0	2,5	1,3
3,5		
4,0		
4,5	3,0	1,9
5,0		
6,0		2,5
7,0		
8,0		
9,0	3,5	3,5
10,0		
11,0		
12,0		4,5
13,0	4,5	
14,0		5,5

2. Засверловки и подторцовки для отверстий исполнений 5, 6 должны соответствовать указанным на черт. 2, 3 и в табл. 2.

* Размеры для справок.

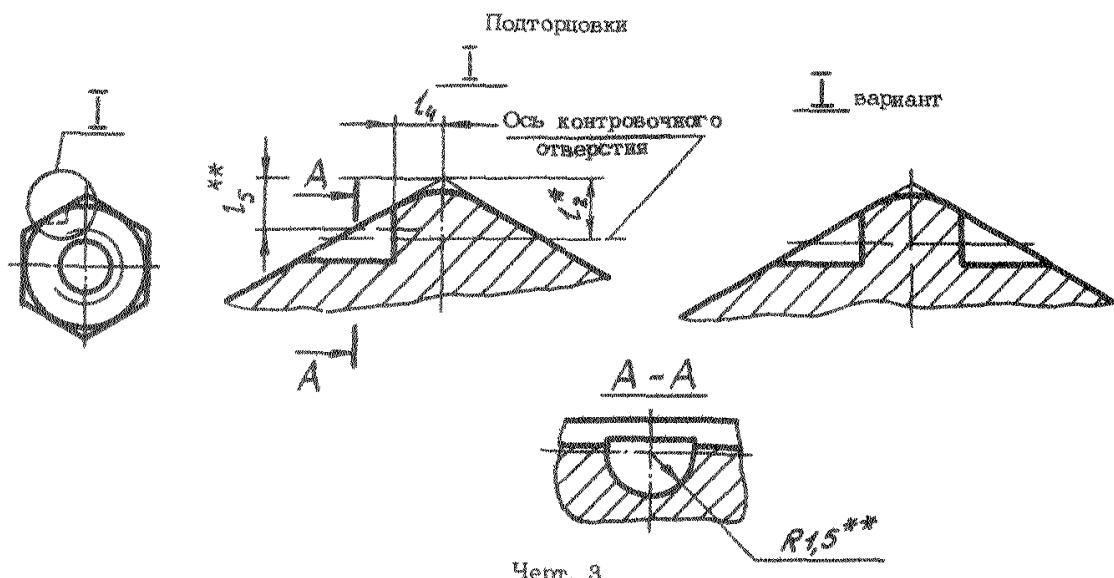
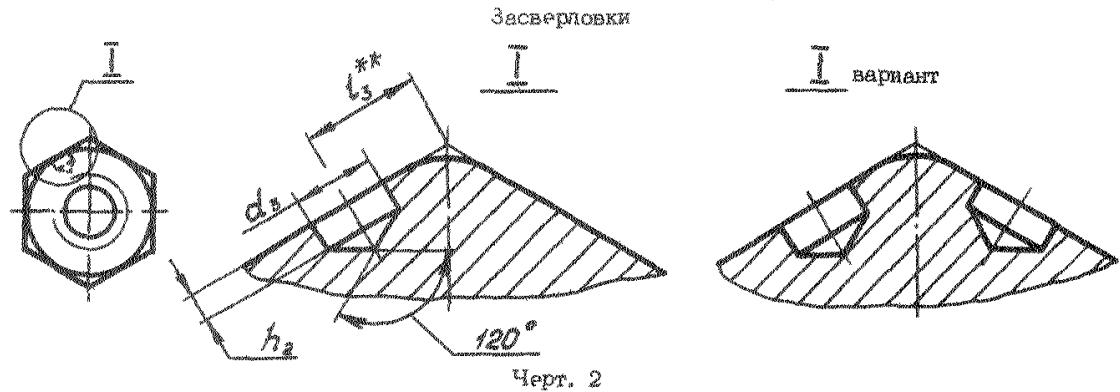


Таблица 2

l_2	d_3	h_2	l_3	l_4	l_5	ММ	
			Пред. откл.				
			$\pm 0,12$	$\pm 0,2$	$\pm 0,25$		
1,2	2,2	0,6	2,4		1,2	+0,2	
1,6			3,2	0,8			
2,0	2,6	0,7	4,0		2,3		
3,0	3,5	1,0	6,0	1,4	2,7	+0,4	
4,0	4,5	1,3	8,0	1,8	3,9		

Примечание. Допускается изменение размеров l_3 при засверловке и l_5 при подторцовке для обеспечения перемычки "б" согласно п.5.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров засверловок и подторцовок - по ОСТ 1 00022-80.

* Размер для справок.

** Размеры обеспеч. инстр.

Нр. № дубликата	2	3	4	5
Нр. № подлинника	7 405	9667	9773	9886