

VAK 82-472-821 88-829-7

Группа Г30

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

OCT 1 03696-74

#### **ОТВЕРСТИЯ РЕЗЬБОВЫЕ ПОД ШПИЛЬКИ**

## Размеры

На 6 страницах

Взамен 183АТ

Проверен в 1986 г.

Проверен в 1981 г.  
Подлежит проверке в 1986 г.

OKCITY 7502

Распоряжением Министерства от 11 июня 1974 г.

No. 087-18

Срок введения установлен с 1 января 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры глухих резьбовых отверстий под шпильки.
  2. Размеры отверстий должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблицах.

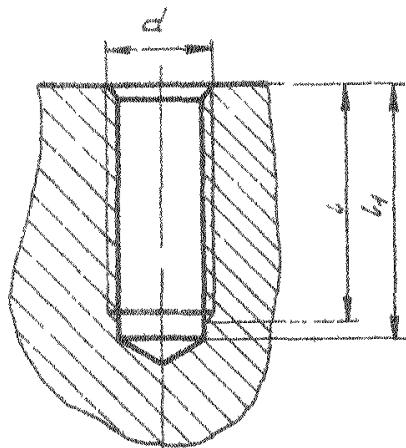
卷之三

#### Избранные публикации

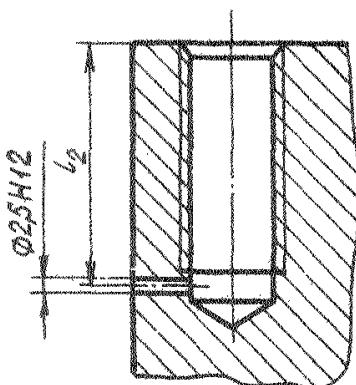
RP 3487 on 15.07.20

### **Падопечатка вспомога**

## Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2  
Остальное - см. черт. 1

Черт. 2

Размеры в мм

Номер размера	Материал детали	$d$	Стандарт на резьбу	Длина резьбовой части шайбки	$t$	$t_1$	$t_2$	Пред.откл.
					+1,0 -0,5	+1,0 -0,5	$\pm 0,3$	
1	Сталь и титановые сплавы	M5	ОСТ 1 00105-83	7	10	12	11,0	
2		M5*	ГОСТ 24705-81					
3	Сталь и титановые сплавы	M6	ОСТ 1 00105-83	8	12	14	13,0	
4		M6*	ГОСТ 24705-81					
5	Сталь и титановые сплавы	M8	ОСТ 1 00105-83	10	14	17	14,5	
6		M8*	ГОСТ 24705-81					
7	Сталь и титановые сплавы	MR6	ОСТ 1 00105-83	13	18	21	19,5	
8		MR6*	ГОСТ 24705-81					
9	Сталь и титановые сплавы	MR8	ОСТ 1 00105-83	16	21	24	22,5	
10		MR8*	ГОСТ 24705-81					
11	Сталь и титановые сплавы	MR12x1,5	ОСТ 1 00105-83	18	23	26	24,5	
12		MR12x1,5*	ГОСТ 24705-81					
13	Сталь и титановые сплавы	MR14x1,5	ОСТ 1 00105-83	21	26	2	27,5	
14		MR14x1,5*	ГОСТ 24705-81					
15	Сталь и титановые сплавы	MR16x1,5	ОСТ 1 00105-83	23	28	32	29,5	
16		MR16x1,5*	ГОСТ 24705-81					
	Мат. № дубликата	M18x1,5	ОСТ 1 00039-73					
		M18x1,5*	ГОСТ 24705-81					

\* Для титановых сплавов резьба М не применяется.

\*\* Размеры для справок.

Гипоразмеры	Материал детали	d	Стандарт на резьбу	Длина резьбовой части шпильки **	Продолжение		
					t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>
					Пред.откл.		
17	Алюминиевые и магниевые сплавы	M3	ГОСТ 24705-81	6	8	9	8,5
19		M4	ГОСТ 24705-81	8	11	12,5	11,5
21		M5	ГОСТ 24705-81	10	13	15	14,0
22			754AT				
23		M6	ГОСТ 24705-81	12	16	18	17,0
24			754AT				
25		M8	ГОСТ 24705-81	16	20	23	21,5
26			754AT				
27		M10	ГОСТ 24705-81	20	25	28	26,5
28			754AT				
29		M12x1,5	ГОСТ 24705-81	24	29	32	30,5
30			754AT				
31		M14x1,5	ГОСТ 24705-81	28	33	36	34,5
32			754AT				
33		M16x1,5	ГОСТ 24705-81	32	37	40	38,5
34			754AT				
35		M18x1,5	ГОСТ 24705-81	36	41	44	42,5
36			754AT				

3. При выполнении резьбы по ОСТ 1 00105-83 поле допуска - 5Н6Н.

4. Сбеги резьбы и фаски - по ОСТ 1 00010-81.

5. Минимальные размеры толщин стенок при применении резьбовых отверстий под шпильки приведены в рекомендуемом приложении.

6. Допускается не указывать на чертежах размеры резьбовых отверстий, а давать ссылку на настоящий стандарт.

При мер э аз и с и на поле чертежа на выносной линии резьбового отверстия исполнения 1 с резьбой М6 типоразмера 3:

M6-3-ОСТ 1 03696-74

То же, исполнения 1 с резьбой МР6 типоразмера 3:

MR6-3-ОСТ 1 03696-74

\*\* Размеры для справок.

То же, исполнения 2 с резьбой M6 типоразмера 3:

2-M6-3-OCT 1 03696-74

То же, исполнения 2 с резьбой MR6 типоразмера 3:

2-MR6-3-OCT 1 03696-74

Пример записи в технических требованиях чертажа резьбового отверстия исполнения 1 с резьбой M6 типоразмера 3:

Отверстие резьбовое M6-3-OCT 1 03696-74

То же, исполнения 1 с резьбой MR6 типоразмера 3:

Отверстие резьбовое MR6-3-OCT 1 03696-74

То же, исполнения 2 с резьбой M6 типоразмера 3:

Отверстие резьбовое 2-M6-3-OCT 1 03696-74

То же, исполнения 2 с резьбой MR6 исполнения 3:

Отверстие резьбовое 2-MR6-3-OCT 1 03696-74

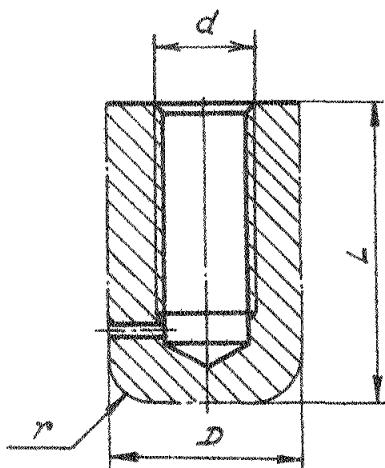
№ изм.	4
№ измб.	9992

Изв. № публиката	
Изв. № починника	2012

4

Зам.Изв.№ 9992

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое



		мм										
		d	M3	M4	M5 MR5	M6 MR6	M8 MR8	M10 MR10	M12x1,5 MR12x1,5	M14x1,5 MR14x1,5	M16x1,5 MR16x1,5	M18x1,5 MR18x1,5
№ ИЗМ.	4											
№ ИЗМ.	9992											
L		Сталь, титано- вый сплав	-	-	17	19	23	28	32	34	39	41
		Алюми- ниевые и магни- евые сплавы	13	17	20	23	29	35	40	44	50	54
D			8	9	10	12	16	20	24	28	30	32
r max			4,0	4,5	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	15,0	16,0

2012

Изв. № дубликата

Изв. № изобретника

(4)

Зам.Изв.№ 9992