

УДК 621.882.3:629.7

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**ГАЙКИ-ПИСТОНЫ
С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ**
Конструкция и размеры

ОСТ 1 11193-73
ОСТ 1 11194-73

На 7 страницах

Взамен 1651С52
3616А

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

ОКП 75 9339

Распоряжением Министерства от 31 октября 1973 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**ГАЙКИ-ПИСТОНЫ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ ПО ОСТ 1 11193-73,
ОСТ 1 11194-73 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ С ГАЙКАМИ-ПИСТОНАМИ
С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ ПО ОТРАСЛЕВЫМ НОРМАЛЯМ 1651С52 И 3616А
СООТВЕТСТВЕННО**

1. Настоящий стандарт распространяется на гайки-пистоны с плоской головкой, предназначенные для постановки безударной клепкой с односторонним подходом и эксплуатации на срез.

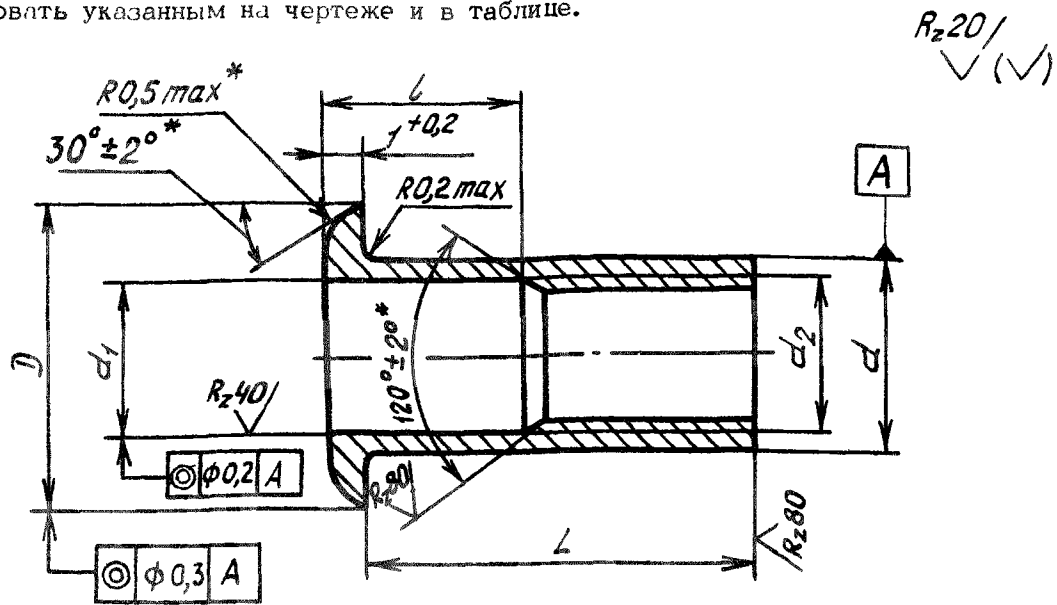
Издание официальное

ГР № 2862 от 17.12.73

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	3	4	5
№ изв.	6141	8575	8568	9697
Инв. № дубликата				
Инв. № подлинника	1634			

2. Конструкция и размеры гаек-пистонов с плоской головкой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Типоразмеры	Применяемость		d	d_1	d_2	D	L	l	Масса 1000 шт. гаек-пистонов, кг						
	гаек-пистонов из алюминиевого сплава	гаек-пистонов из стали							Пред.откл.		из алюминевого сплава	из стали			
			$+0,15$	по Н12					Номин.	Пред.откл.					
1			5	4,1	M4	8,4	10	5	$\pm 0,2$	0,27	0,75				
2							11	6		0,29	0,80				
3							12	7		0,31	0,85				
4							13	8		0,33	0,91				
5							14	9		0,35	0,96				
6							6	5,1	M5	8,4	15	10	$\pm 0,4$	0,37	1,02
7											16	11		0,39	1,08
8											17	12		0,41	1,13
9											18	13		0,43	1,19
10											19	14		0,45	1,24
11			6	5,1	M5	8,4	10	5	$\pm 0,2$	0,33	-				
12							11	6		0,36	-				
13							12	7		0,38	-				
14							13	8		0,40	-				
15							14	9		0,43	-				

* Размеры обеспеч. инстр

Продолжение

Размеры в мм

Типоразмеры	Применяемость		d	d ₁	d ₂	∅	L	l	Масса 1000 шт. гаек-пистонов, кг			
	гаек-пистонов из алюминиевого сплава	гаек-пистонов из стали	Пред.откл.			Пред.откл.		Номинал.	Пред.откл.	из алюминевого сплава	из стали	
			+0,15	по Н12		-0,6	±0,3					
16			6	5,1	M5	8,4	15	10	±0,2	0,45	-	
17							16	11		0,48	-	
18							17	12		0,50	-	
19							18	13		0,53	-	
20							19	14		0,55	-	
21			4	3,1	M3	6,4	10	5	±0,2	-	0,62	
22							11	6		-	0,65	
23							12	7		-	0,69	
24							13	8		-	0,73	
25							14	9		-	0,77	
26							15	10		-	0,81	
27							16	11		-	0,85	
28							17	12		-	0,88	
29							18	13		±0,4	-	0,92
30							19	14		-	0,96	

3. Материал: алюминиевый сплав Д18; сталь 10 (заменитель - сталь 15).

4. Термическая обработка: закалить и состарить гайки-пистоны из алюминиевого сплава Д18; отпустить гайки-пистоны из стали 10.

5. Поле допуска резьбы - 7H6H.

6. Покрытие: Ан.Окс.хр - для гаек-пистонов из алюминиевого сплава Д18; Кд 6.хр, Ц 6.хр - для гаек-пистонов из стали 10; в случае непокрытия отверстия - дополнительно Хим.Фос.окс.

7. Выполнение соединений гайками-пистонами, подбор типоразмеров гаек-пистонов по толщине пакета и разрушающие нагрузки на срез и разрыв должны соответствовать указанным в обязательном приложении 1.

8. Коды ОКП гаек-пистонов должны соответствовать указанным в обязательном приложении 2.

9. Технические условия - по ОСТ 1 00646-73.

Пример наименования и обозначения гайки-пистона с плоской головкой типоразмера 2 из алюминиевого сплава, анодированной:

Гайка 2-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73

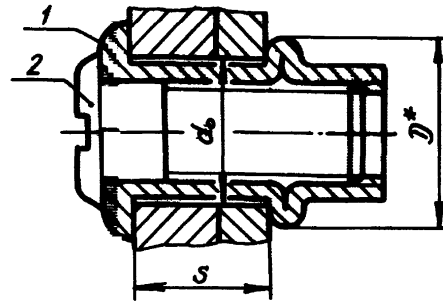
То же, из стали, кадмированной:

Гайка 2-Кд-ОСТ 1 11194-73

То же, из стали, цинкованной:

Гайка 2-Ц-ОСТ 1 11194-73

ВЫПОЛНЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ ГАЙКАМИ-ПИСТОНАМИ И ПОДБОР ТИПОРАЗМЕРОВ
ГАЕК-ПИСТОНОВ ПО ТОЛЩИНЕ ПАКЕТА



Размеры в мм

Типоразмеры	Поз.1 Гайка-пистон	Поз.2 ¹⁾		d _в Пред. откл. +0,15	D min	s	Разрушающая нагрузка изделий ²⁾ , Н (кгс), не менее			
		В и н т	Б о л т				на срез по одной плоскости		на разрыв	
							из алюми- ние- вого сплава	из стали	из алюми- ние- вого сплава	из стали
4 № изн. № изн. 1894	1-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-11-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-12-Ц-ОСТ 1 31148-80	5,15	6,6	2943 (300)	4905 (500)	1962 (200)	3434 (350)	
	1-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-11-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80							
	2-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-11-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-12-Ц-ОСТ 1 31148-80							
	2-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-11-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80							
	3-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-11-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-12-Ц-ОСТ 1 31148-80							
	3-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-11-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80							
	4-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-12-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-12-Ц-ОСТ 1 31148-80							
	4-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80							
	5-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-12-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-12-Ц-ОСТ 1 31148-80							
	5-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80							
6-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-14-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-14-Ц-ОСТ 1 31148-80								
6-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-14-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-14-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80								
7-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-14-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-14-Ц-ОСТ 1 31148-80								
7-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-14-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-14-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80								
8-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-16-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-16-Ц-ОСТ 1 31148-80								
8-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-16-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-16-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80								
9-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-16-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-16-Ц-ОСТ 1 31148-80								
9-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-16-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-16-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80								
10-Ц-ОСТ 1 11194-73	4-18-Ц-ОСТ 1 31528-80	4-18-Ц-ОСТ 1 31148-80								
10-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	4-18-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	4-18-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80								

¹⁾ Размер, обеспечиваемый ходом постановочного инструмента. Контролировать на технологических образцах.

²⁾ Допускается постановка и других винтов (болтов) при условии сохранения прочностных характеристик не ниже указанных в таблице.

³⁾ Под изделием понимается гайка-пистон с установленным винтом (болтом).

		Размеры в мм		Прочность						
Типоразмеры	Пов. 1 Гайка-шпсток	Пов. 2 ^{мм}		d ₀ Преч. откл. +0,15	D min	S	Разрешенная нагрузка изделия ^{мм} , Н (кгс), по металлу			
		Винт	Болт				на срезе по одной плоскости		на разрыв	
	Обозначение			из алюми- ние- вого сплава	из стали	из алюми- ние- вого сплава	из стали			
	11 11-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	5-11-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	5-14-Ан.Окс-ОСТ 1 31152-80	6,15	7,6	Св. 0,6 до 1,6	4414 (450)	-	2453 (250)	-
	12 12-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73									
	13 13-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	5-12-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80				Св. 2,6 до 3,6				
	14 14-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73					Св. 3,6 до 4,6				
	15 15-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	5-14-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	Св. 4,6 до 5,6							
	16 16-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73		Св. 5,6 до 6,6							
	17 17-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	5-16-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	Св. 6,6 до 7,6							
	18 18-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73		Св. 7,6 до 8,6							
	19 19-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73	5-18-Ан.Окс-ОСТ 1 31534-80	Св. 8,6 до 9,6							
	20 20-Ан.Окс-ОСТ 1 11193-73		Св. 9,6 до 10,6							
	21 21-Ц-ОСТ 1 11194-73	3-11-Ц-ОСТ 1 31528-80	3-11-Ц-ОСТ 1 31148-80	4,15	5,3	Св. 0,6 до 1,6	-	3188 (325)	-	2943 (300)
	22 22-Ц-ОСТ 1 11194-73									
	23 23-Ц-ОСТ 1 11194-73	3-12-Ц-ОСТ 1 31528-80	3-12-Ц-ОСТ 1 31148-80			Св. 2,6 до 3,6				
	24 24-Ц-ОСТ 1 11194-73		Св. 3,6 до 4,6							
	25 25-Ц-ОСТ 1 11194-73	3-14-Ц-ОСТ 1 31528-80	3-14-Ц-ОСТ 1 31148-80			Св. 4,6 до 5,6				
	26 26-Ц-ОСТ 1 11194-73		Св. 5,6 до 6,6							
	27 27-Ц-ОСТ 1 11194-73	3-16-Ц-ОСТ 1 31528-80	3-16-Ц-ОСТ 1 31148-80			Св. 6,6 до 7,6				
	28 28-Ц-ОСТ 1 11194-73		Св. 7,6 до 8,6							
	29 29-Ц-ОСТ 1 11194-73	3-18-Ц-ОСТ 1 31528-80	3-18-Ц-ОСТ 1 31148-80			Св. 8,6 до 9,6				
	30 30-Ц-ОСТ 1 11194-73		Св. 9,6 до 10,6							

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50

mm Допускается постановка и других винтов (болтов) при условии сохранения прочностных характеристик не ниже указанных в таблице.
mm Под изделием понимается гайка-шпсток с установленным винтом (болтом).