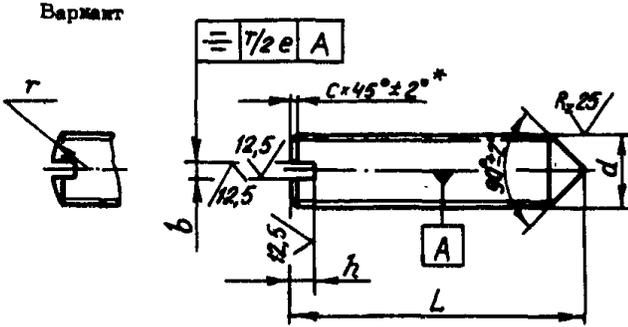


ОСТ 1 31576-80 + ОСТ 1 31580-80 Стр. 2

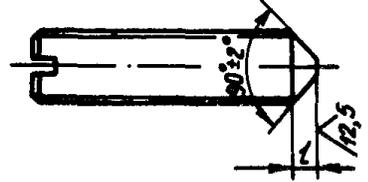
6,3
√ (✓)

Для $d \geq M6$

Остальное - см. черт.1



Черт.1



Черт.2

Таблица 1

Обозначение стамарга	Диаметры резьбы, мм	Марка материала
ОСТ 1 31576-80	От 1,2 до 3	45
ОСТ 1 31577-80	От 4 до 12	30ХГСА
ОСТ 1 31578-80	От 1,2 до 12	20Х13
ОСТ 1 31579-80	От 4 до 12	14Х17Н2
ОСТ 1 31580-80	От 1,2 до 6	ЛС59-1 твердая

Таблица 2

мм

d	b		h		l		c		r	e
	min	max	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.		
M1,2	0,26	0,40	0,8	±0,14			0,2	±0,2	1,2	0,1
M1,6	0,31	0,45	0,8	±0,16			0,4		1,6	0,2
M2			0,9						2,0	
M2,5	0,46	0,60	1,1				±0,3	2,5	0,3	
M3	0,56	0,70	1,2					3,0		
M4	0,66	0,80	1,4	±0,26			1,0	4,0	0,3	
M5	0,86	1,00	1,8					5,0		
M6	1,06	1,20	2,0		2,5	±0,26		6,0	0,4	
M8	1,26	1,51	2,5					3,0		
M10	1,66	1,91	3,0	±0,30	4,0	±0,30	1,6	8,0	0,4	
M12x1,5	2,07	2,37	3,5					5,0		10,0
								12,0	0,5	

* Размер обеспеч. инстр.

№ изм. 5
№ изд. 9978

1 4 5
9595 9908 9978

№ № дубликата 322

№ № подлинника

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	322

№ изм.																				
№ изд.																				

Т а б л и ц а 3

L, мм		d																						
Номинал	Пред. откл.	M1,2		M1,6		M2		M2,5		M3		M4		M5		M6		M8		M10		M12x1,5		
		≤ M5	> M5	Применяемость	Масса 100 шт., кг	Применяемость	Масса 10 шт., кг	Применяемость	Масса 100 шт., кг															
																								Применяемость
2																								
3	±0,2																							
4																								
5																								
6	±0,4																							
8																								
10																								
12																								
14	±0,6																							
16																								
20																								
25																								
30																								
35																								
40																								
45																								

Примечание. В табл 3 приведена масса винтов из стали
 Для определения массы винтов, изготовляемых из латуни, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент 1,1.

ОСТ 1 31576-80 ÷ ОСТ 1 31580-80 стр. 3

ОСТ 1 31576-80 ÷ ОСТ 1 31580-80 Стр. 4

2. Материал: сталь 45, 30ХГСА, 20Х13 (заменитель - сталь 25Х19Н2) и 14Х17Н2; латунь ЛС59-1 твердая.

3. Термическая обработка винтов:

- из стали 30ХГСА - $\sigma_B = 1080 \dots 1270$ МПа ($110 \dots 130$ кгс/мм²). При изотермической закалке - $\sigma_B = 1080 \dots 1420$ МПа ($110 \dots 145$ кгс/мм²);

- из стали 14Х17Н2 с резьбой М5 и более - $\sigma_B = 830 \dots 1030$ МПа ($85 \dots 105$ кгс/мм²), с резьбой менее М5 - без термической обработки.

4. Поля допусков резьбы:

- 6g для $d < M3$ и 6e для $d \geq M3$ для винтов из стали 45, 30ХГСА и латуни под металлическое покрытие и из коррозионностойкой стали под металлическое и неметаллическое покрытие;

- 6h для винтов из стали 45 и 30ХГСА и латуни под неметаллическое покрытие.

5. Покрытие винтов:

- из стали 45 с резьбой менее М3 - Ц3.хр; с резьбой М3 - Ц6.хр;

- из стали 30ХГСА с резьбой М4 - Ц6.хр, Кд 6.хр, с резьбой более М4 -

Ц9.хр, Кд 9.хр;

- из стали 20Х13, 14Х17Н2 и латуни - Хим.Пас.

Другие виды покрытия - по ОСТ 1 31101-80.

6. Коды ОКП винтов должны соответствовать указанным в обязательном приложении.

7. Технические условия - по ОСТ 1 31101-80.

Пример наименования и обозначения установочного винта с коническим концом с резьбой М3 и длиной $L = 12$ мм, из стали 45, цинкованного:

Винт 3-12-Ц-ОСТ 1 31576-80

То же, с резьбой М6 и длиной $L = 25$ мм из стали 30ХГСА, цинкованного:

Винт 6-25-Ц-ОСТ 1 31577-80

То же, из стали 30ХГСА, кадмированного:

Винт 6-25-Кд-ОСТ 1 31577-80

То же, из стали 20Х13, пассивированного:

Винт 6-25-Хим.Пас-ОСТ 1 31578-80

То же, из стали 14Х17Н2, пассивированного:

Винт 6-25-Хим.Пас-ОСТ 1 31579-80

То же, из латуни, пассивированного:

Винт 6-25-Хим.Пас-ОСТ 1 31580-80

№ изм.	2	4	5
	9611	9908	9978
	322		
	Изм. № дубликата		
	Изм. № подлинника		

ОСТ 1 31576-80 ÷ ОСТ 1 31580-80 Стр. 5

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

КОДЫ ОКП ВИНТОВ

Обозначение стандарта	Покрытие *	Код ОКП			КЧ
		XX	XXXX	X XXX	
ОСТ 1 31576-80	Ц. хр	75 9251	8	По табл. 2	колонка 1
ОСТ 1 31577-80		75 9251	9	По табл. 3	
ОСТ 1 31578-80	Хим.Пас	75 9252	1	По табл. 4	колонка 1
ОСТ 1 31579-80		75 9252	2		колонка 2
ОСТ 1 31580-80		75 9252	3	По табл. 2	колонка 2

Т а б л и ц а 2

L	d											
	M1,2			M1,6			M2			M2,5		
	XXX	КЧ		XXX	КЧ		XXX	КЧ		XXX	КЧ	
1		2	1		2	1		2	1		2	
2	001	06	10									
3	002	05	09	006	01	05	012	03	07			
4	003	04	08	007	00	04	013	02	06	019	07	00
5				008	10	03	014	01	05	020	03	07
6				009	09	02	015	00	04	021	02	06
8							016	10	03	022	01	05
10										023	00	04
12										024	10	03

Продолжение табл. 2

L	d										
	M3			M4			M5			M6	
	XXX	КЧ		XXX	КЧ	XXX	КЧ	XXX	КЧ	XXX	КЧ
1		2	1								
5	027	07	00								
6	028	06	10	036	10						
8	029	05	09	037	09	045	09	054	08		
10	030	01	05	038	08	046	08	055	07		
12	031	00	04	039	07	047	07	056	06		
14	032	10	03	040	03	048	06	057	05		
16	033	09	02	041	02	049	05	058	04		
20				042	01	050	01	059	03		
25						051	00	060	10		
30								061	09		

* Коды ОКП винтов с другими покрытиями выдаются головной организацией по стандартизации по запросам предприятий.

№ изм.
№ изд.

322

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ОСТ 1 31576-80 ÷ ОСТ 1 31580-80 Стр. 8

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер " Изв. об изм. "	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	2	-	-	-	9595	<i>Лиз</i>	27.03.85	01.07.85
2	4	-	-	-	9611	<i>Лиз</i>	17.06.85	01.01.86
3	1	-	-	-	9664	<i>Лиз</i>	15.05.86	01.01.87
4	1, 2, 4	-	-	-	9908	<i>Лиз</i>	07.02.91	01.01.91
5	2, 4	-	-	-	9978	<i>Лиз</i>	24.02.92	01.07.92