

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ

Конструкция

ОСТ 3-

2036 74

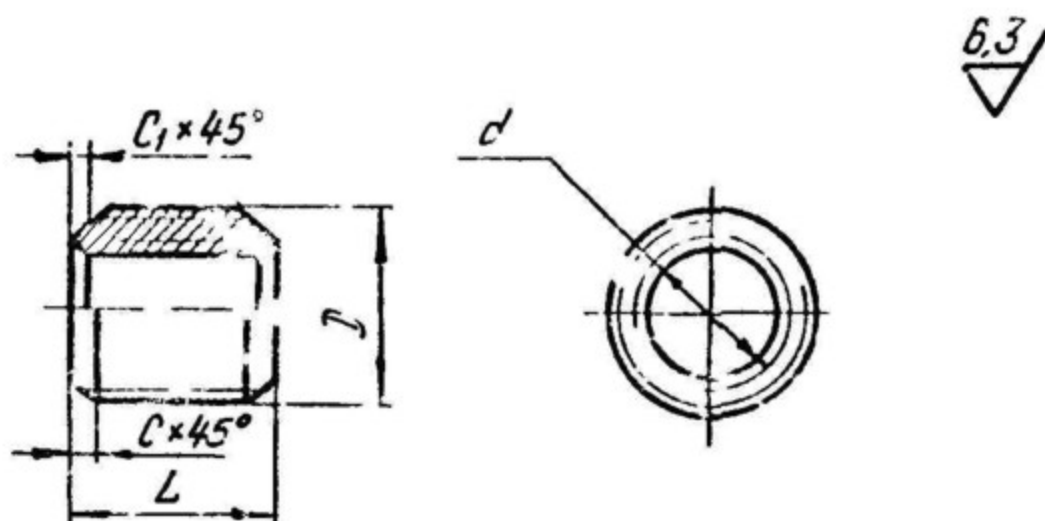
ОКП 73 9310

Дата введения 01.01.75 г.

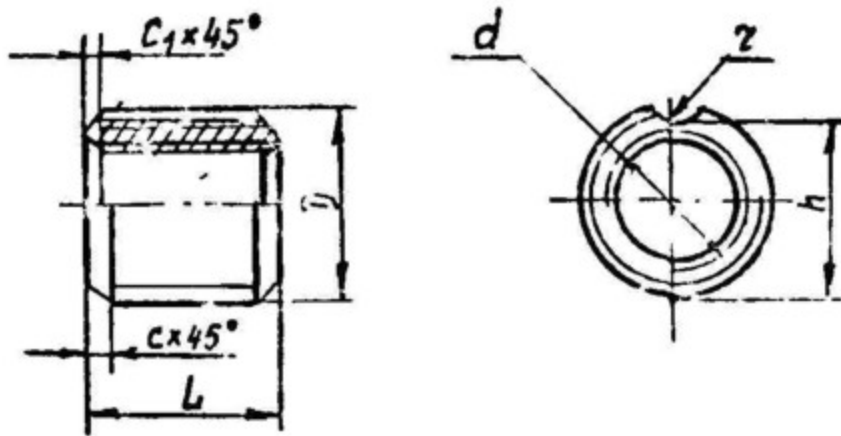
1. Настоящий стандарт распространяется на втулки резьбовые, предназначенные для ввертывания в детали на алюминиевых и магниевых сплавах с целью обеспечения надежности резьбового соединения.

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. I.

Исполнение I



Исполнение 2



Размеры, мм

Таблица I

D резьбы	d резьбы	L		h		C	C _I	z	Масса 1000 шт. кг	Применяемость
		Номинал.	Пред. откл. H14	Номинал.	Пред. откл. H12					
M6	M3	6	-0,30	5,7	-0,12	0,7			0,55	
M8	M4	8	-0,36	7,5	-0,15	1,0	0,5	0,5	1,68	
M10	M5									
		M6	10		9,0		0,7	1,0	4,61	
M12	M8	12	-0,43	11,0	-0,18	1,5	1,0	1,5	3,07	
M16	M10	16		14,5						
M18	M12	18		16,5		2,0	19,85			
M27×1,5	M22×1,5			26,0		-0,21	1,5		1,5	26,30
M33×1,5	M27×1,5		31,5	-0,25			39,20			

При новом конструировании не применять.

Пример условного обозначения втулки исполнения I, диаметром резьбы D=6 мм, с внутренним диаметром резьбы d=3 мм, с полем допуска 6e, длиной L=6 мм, из стали А12, классом прочности 5, с покрытием 01, толщиной 9 мкм:

Втулка М6-6ехМ3-7Gх6.А.5.019 ОСТ 3-2088-74

То же, исполнения 2, с полем допуска 6h, по группе 23, из стали марки 20X13, с покрытием II:

Втулка 2М6-6hМ3-7Hх6.23.20X13.11 ОСТ 3-2083-74

2. Материал и покрытие должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Материал			Вид покрытия	Обозначение покрытия		Применяемость
Марка	Класс прочности по ГОСТ 1759.5	Условное обозначение группы по ГОСТ 1759.0		Цифровое по ГОСТ 9.306	цифровое по ГОСТ 1759.0	
Сталь А12 ГОСТ 1414	5	-	Цинковое, хромированное	Ц9.хр	01	
			Кадмиевое, хромированное	Кд9.хр	02	
Сталь 20X13 ГОСТ 5632	-	23	Окисное из кислых растворов	Хим.Пас	II	
Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632						

3. Резьба по ГОСТ 24705; поля допусков резьб по ГОСТ 16093:

7G и 6e (под покрытие с обозначением 01 и 02), 6h и 7H (под покрытие)

с обозначением 11).

4. Допуск соосности наружной и внутренней резьб не более 0.2 мм, обеспечивается техпроцессом.

5. Твердость 26...32 HRC₃ (для стали марок 20X13 и 14X17H2).

6. Ограничение применяемости:

- – разрешено к применению на предприятии.

П р и м е ч а н и е. Ограничение применяемости в пределах предприятия следует проставлять непосредственно в стандарте указанным знаком.

7. На торце втулки (исполнение 2) допускается риска, определяющая положение радиусной канавки.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН** И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Министерством
от 06.05.74 № ИП-152)
2. **СОГЛАСОВАН**
3. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН**
за № ГР 447 от 11.06.76
4. **Срок первой проверки**
периодичность проверки - 5 лет
5. **ВЗАМЕН** НО 2995-59; НО 2996-59
6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ**-1990г. с изм. I; изм. 2; изм. 3; изм. 4 ГР 541 от 12.01.81
изм. 5 ГР 542 от 12.01.81; изм. 6 ГР 787 от 23.08.82; изм. 7 ГР 911
от 16.01.84; изм. 8 ГР 1030 от 11.11.90
7. **Срок действия продлен**
8. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9.306-85	2, табл. 2
ГОСТ 1414-75	2, табл. 2
ГОСТ 1759.0-37	2, табл. 2(2)
ГОСТ 1759.5-87	2, табл. 2
ГОСТ 5632-72	2, табл. 2(2)
ГОСТ 16093-81	3
ГОСТ 24705-81	3

