

206

Отдел 2850	Исполнит.	Проверил	Нач. отдела	Инженер
308. 829-07	Соколова	Степанова	Исупов	Родич
08. 11. 2007	Россы	Олеин	Борис	8.11.87

Основание: служебная записка №33/1124 от 10.10.07
 Разослать: 1124, 2850, 2941, 2211, 2233, 2112, 2172, 2041

УДК 621.882.6

Группа Г81

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ С ПЛОСКО-ВЫПУКЛОЙ ГОЛОВКОЙ

Конструкция и размеры

OCT 1 31155-80
 OCT 1 31156-80
 OCT 1 31157-80

На 5 страницах

Взамен 3059A, 3061A,
 3062A

ОКП 75 8157

Проверен в 1988 г.
 Срок действия продлен до 01.01.86

Распоряжением Министерства от 30 октября 1980 года № 087-18

срок действия установлен с 1 января 1982 года
 до 1 января 1987 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

БОЛТЫ ПО OCT 1 31155-80, OCT 1 31156-80 И OCT 1 31157-80 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ
 С БОЛТАМИ ПО НОРМАЛЯМ 3059A, 3061A И 3062A СООТВЕТСТВЕННО

1. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже
 и в табл. 1, 2 и 3.

85 КОС-1838

Издание официальное ГР №№ 8195264, 8195278, 8195285
 от 19.02.81

Перепечатка воспрещена

№ 2
 8083

288

Имя, № кувалката
 №в. № подлинника

ОСТ 1 31155-80 ÷ ОСТ 1 31157-80 Стр. 2

R_z40 (M)

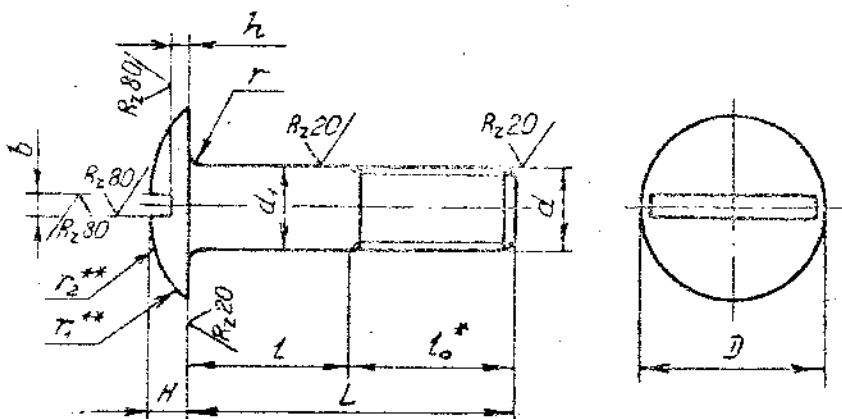


Таблица 1

Обозначение стандарта	Диаметры резьбы, мм	Марка материала
ОСТ 1 31155-80	От 3 до 8	30ХГСА
ОСТ 1 31156-80	От 2 до 8	14Х17Н2
ОСТ 1 31157-80	От 5 до 8	07Х16Н8-Ц

Таблица 2

мм

d	d ₁		H	h		b		r		T ₁	T ₂	l ₀
	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл.		
	по п.12	по п.14								по п.14		
M2	2	5	1,3	0,5		0,5	+0,20	0,3	-0,2	2	6	6
M3	3	8	1,6	0,5	-0,20	0,3	+0,20			3	9	8
M4	4	10	2,0	0,8		1,0				4	12	9
M5	5	12	2,4	1,0		1,2	+0,25	0,5	+0,2	5	15	10
M6	6	14	2,8	1,2	-0,25	1,6				6	20	12
M8	8	18	3,0	1,2		1,6		0,8		6	21	14

12 № 12
14 № 14

Изм. № 1
Изм. № 2
288

* Размер для справок.
** Размеры обеспеч. инстр.

Изм. № 1
Изм. № 2

Таблица 3

L		мм											
		M2		M3		M4		M5		M6		M8	
Номинал.	Пред. откл.	Применяемость	Пред. откл. -0,25	Применяемость	Пред. откл. -0,25	Применяемость	Пред. откл. -0,35	Применяемость	Пред. откл. -0,4	Применяемость	Пред. откл. -0,5	Применяемость	Пред. откл. -0,62
8			2		-		-		-		-		-
9			3		-		-		-		-		-
10			4		-		-		-		-		-
11			5		3		-		-		-		-
12	+0,2		6		4		3		-		-		-
14			8		6		5		4		-		-
16			10		8		7		6		4		-
18			12		10		9		8		6		4
20			-		12		11		10		8		6
22			-		14		13		12		10		8
24			-		16		15		14		12		10
26			-		18		17		16		14		12
28			-		20		19		18		16		14
30			-		22		21		20		18		16
32			-		-		23		22		20		18
34			-		-		25		24		22		20
36			-		-		-		26		24		22
38	+0,3		-		-		-		28		26		24
40			-		-		-		30		28		26
42			-		-		-		32		30		28
44			-		-		-		34		32		30
46			-		-		-		-		34		32
48			-		-		-		-		36		34
50			-		-		-		-		38		36
52			-		-		-		-		-		38
54			-		-		-		-		-		40
56	+0,5		-		-		-		-		-		42
58			-		-		-		-		-		44
60			-		-		-		-		-		46

Примечание: допускается применение болтов большей длины с интервалом: 2 мм для болтов длиной до 100 мм, 4 мм для болтов длиной свыше 100 мм. Применение болтов должно быть согласовано с головной организацией по стандартизации.

№ 131155-80
№ 131157-80
288
Ив. № дубликата
Ив. № подлинника

2. Материал: сталь 30ХГСА, 14Х17Н2 и 07Х16Н6-Ш.
3. Термическая обработка болтов*:
 - из стали 30ХГСА - $\sigma_B = 1078 \dots 1275$ МПа (110 ... 130 кгс/мм²),
 При истермической закалке - $\sigma_B = 1078 \dots 1412$ МПа (110 ... 145 кгс/мм²).
 - из стали 14Х17Н2 с резьбой М1 и более - $\sigma_B = 834 \dots 1020$ МПа (85 ... 105 кгс/мм²) с резьбой менее М5 - без термической обработки.
 - из стали 07Х16Н6-Ш - $\sigma_B = 1075 \dots 1273$ МПа (110 ... 130 кгс/мм²).
4. Поля допусков резьбы:
 - 6g для $d = M2$ и 6h для $d \geq M3$ для болтов из стали 30ХГСА под металлическое покрытие и из коррозионностойкой стали под металлическое и никелевое покрытие;
 - 6h для болтов из стали 30ХГСА под никелированное покрытие.
5. Покрытие болтов*:
 - из стали 30ХГСА с резьбой М3 и М4 - Ц6-9,хр, Кп6-9,хр; с резьбой более М4 - Ц9,хр, Кп9,хр;
 - из стали 14Х17Н2 и 07Х16Н6-Ш - Хим. Пас.
 Другие виды покрытия - по ОСТ 1 31101-80.
6. Расчетные разрушающие нагрузки на разрыв болтов с резьбой М4 и более - по ОСТ 1 31100-80.
7. Масса болтов должна соответствовать указанной в табл. 4.

Таблица 4

L, мм	d					
	M2	M3	M4	M5	M6	M8
	Масса 100 шт., кг					
8	0,025	-	-	-	-	-
9	0,027	-	-	-	-	-
10	0,030	-	-	-	-	-
11	0,032	0,074	-	-	-	-
12	0,055	0,080	0,14	-	-	-
14	0,040	0,091	0,16	0,26	-	-
16	0,045	0,102	0,18	0,28	0,42	-
18	0,050	0,113	0,20	0,32	0,48	0,78
20	-	0,124	0,22	0,35	0,51	0,86
22	-	0,136	0,24	0,38	0,55	0,91
24	-	0,147	0,26	0,41	0,60	1,02
26	-	0,158	0,28	0,44	0,64	1,10

* По действующим в отрасли документам.

№ зм. 1
№ п. 9590

288

№ п. 7
№ п. 10000000000

ОСТ 1 31155-80 и ОСТ 1 31157-80 Стр. 5

Продолжение табл. 4

L, мм	d					
	M2	M3	M4	M5	M6	M8
	Масса 100 шт., кг					
28	-	0,163	0,30	0,47	0,68	1,18
30	-	0,180	0,32	0,50	0,73	1,25
32	-	-	0,34	0,54	0,77	1,33
34	-	-	0,36	0,57	0,82	1,41
36	-	-	-	0,60	0,88	1,49
38	-	-	-	0,63	0,91	1,57
40	-	-	-	0,66	0,95	1,65
42	-	-	-	0,69	1,00	1,73
44	-	-	-	0,72	1,04	1,81
46	-	-	-	-	1,08	1,88
48	-	-	-	-	1,13	1,96
50	-	-	-	-	1,17	2,04
52	-	-	-	-	-	2,12
54	-	-	-	-	-	2,20
56	-	-	-	-	-	2,28
58	-	-	-	-	-	2,36
60	-	-	-	-	-	2,43

8. Коды ОКП болтов должны соответствовать указанным в обязательном приложении.

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

Пример наименования и обозначения болта с плоско-выпуклой головкой, с резьбой М6 и длиной $L = 24$ мм, из стали 30ХГСА, никренированного:

Болт 6-24-Ц-ОСТ 1 31155-80

То же, из стали 30ХГСА, кадмированного:

Болт 6-24-Кд-ОСТ 1 31155-80

То же, из стали 14Х17Н2, пассивированного:

Болт 6-24-Хим.Пас-ОСТ 1 31155-80

То же, из стали 07Х16Н6-Ш, пассивированного:

Болт 6-24-Хим.Пас-ОСТ 1 31157-80

№ изм.
№ изв.

288

Изд. № дубликата
Изм. № подлинника