

УЧТЕННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР
АО «НОРМАЛЬ»
« 25 » 09 2024 Г

УДК 621.882.3

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ (АВИАЦИОННЫЙ) СТАНДАРТ

ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ
Конструкция

ОСТ 1 37116-89

На 5 страницах

ОКП 75 9424

Дата введения -1990-01-01

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице 1.

560

Инв.№ дубликата

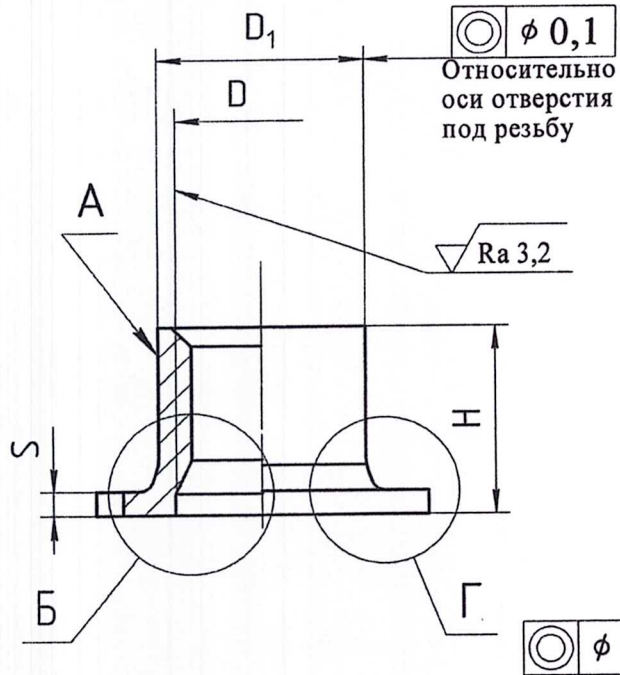
Инв.№ подлинника

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

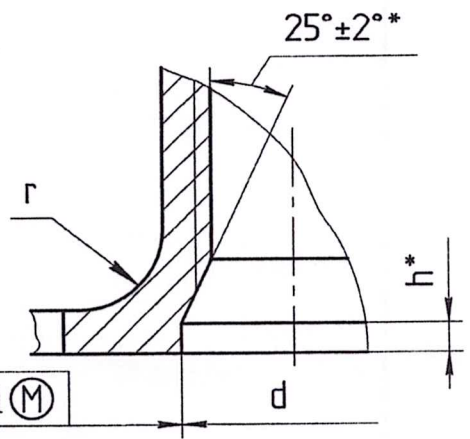
7	13467
6	12058
5	12036
4	11988
3	11916
1	9975
№ изм.	№ изв.

560
Инв.№ дубликата
Инв.№ подлинника

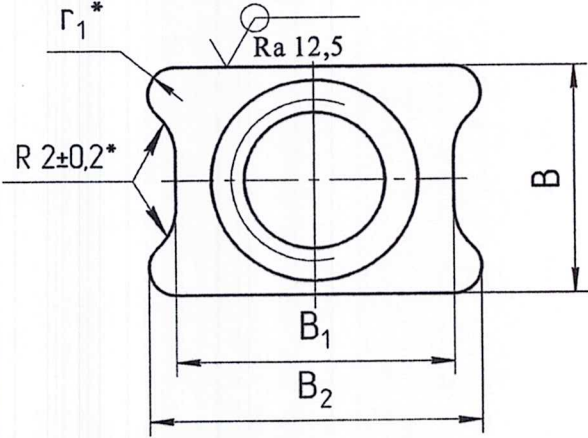


$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$

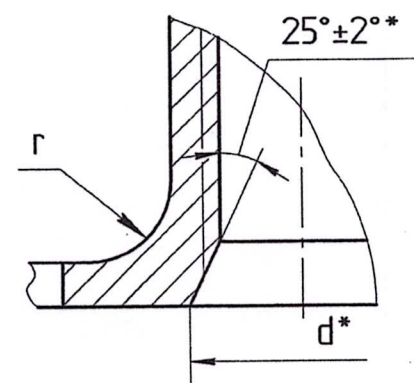
Б (для D = MR4, D = MR5 и D = MR10)



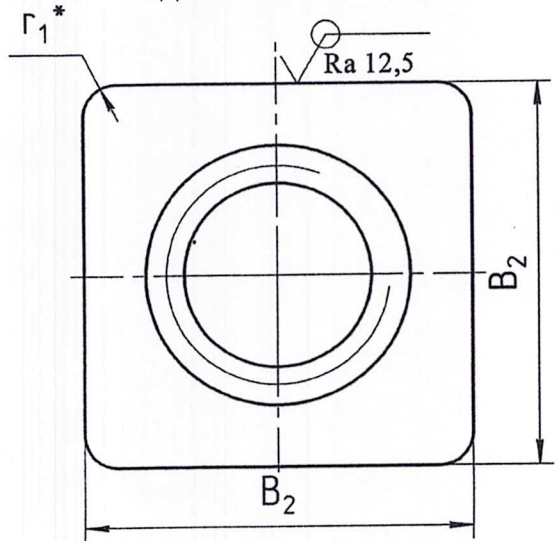
Для D = MR4, MR5 и MR6



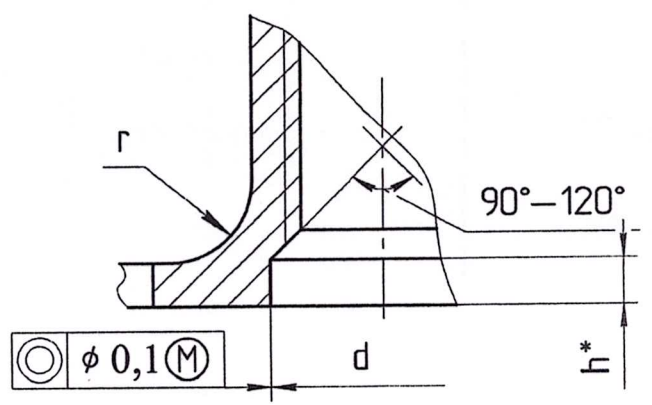
Б (для D = MR6 и D = MR8)



Для D = MR8 и MR10



Б вариант (для D = MR4 и MR5)



* Размеры обеспеч. инстр.

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

D	D ₁	d	H	h		B	B ₁	B ₂	S	г	Г ₁	Масса 100 шт. кг
	h11	H14	+0,3	1	2*	±0,25		±0,3	+0,3 -0,1	-0,3	±0,3	
MR4	5,4	4,2	5,0	0,6	1,15	7,4	7,5	10	0,8	2,0	0,6	0,077
MR5	6,4	5,2	6,0	0,8	1,30			11				0,098
MR6	7,4	6,2	7,0	-	-	8,4	8,5	12	0,9		0,8	0,142
MR8	9,5	8,2	9,0	-	-	-	-	14	1,6		1,0	0,374
MR10	12,0	10,2	11,0	1,3	-	-	-	17	2,0	3,5	1,2	0,597

* В колонке 2 значения размера h для варианта.

2. Материал: сталь 16ХСН-Д-П или 16ХСН.
3. Термическая обработка: $\sigma_B = 880-1080$ МПа (90-110 кгс/мм²).
4. Поле допуска резьбы под металлическое покрытие – 5Н6Н, под неметаллическое покрытие и без покрытия – 4Н6Н для $D \leq MR5$ и 4Н5Н для $D > MR5$.
5. Поверхность А обжать по ОСТ 1 33101 до термической обработки.
6. Покрытие: Цб.хр, Кдб.хр.
- Другие виды покрытия – по ОСТ 1 33102.
7. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

D	Обозначение покрытия в обозначении гайки **							
	Ц				Кд			
	Код ОКП							
MR4	75	9424	6801	01	75	9424	6811	10
MR5	75	9424	6802	00	75	9424	6812	09
MR6	75	9424	6803	10	75	9424	6813	08
MR8	75	9424	6804	09	75	9424	6814	07
MR10	75	9424	6805	08	75	9424	6815	06

** Коды ОКП гаек с другими покрытиями выдаются базовой организацией по стандартизации крепежных деталей.

8. В обозначениях гаек с полем допуска резьбы 4Н6Н и 4Н5Н должно применяться цифровое обозначение поля допуска резьбы – "2".
9. Технические условия – по ОСТ 1 33102.

Пример наименования и обозначения самоконтрящейся гайки с резьбой MR6 – 5Н6Н, с покрытием Ц.хр:

Гайка 6-Ц - ОСТ 1 37116-89

То же, с резьбой MR6 – 5Н6Н, с покрытием Кд.хр:

Гайка 6-Кд - ОСТ 1 37116-89

То же, с резьбой MR6 – 4Н5Н, с покрытием Хим.Окс:

Гайка 6-2-Хим.Окс - ОСТ 1 37116-89

№ изм. 2 9998
№ изв. 9998
4 11988
5 12036
6 12058
7 13467

Инв.№ дубликата 560
Инв.№ подлинника

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством 29.08.89

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО за № 415 от 12.10.89

2. Срок первой проверки - 1999 г., периодичность проверки - 10 лет.

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ОСТ 1 33101-80	5
ОСТ 1 33102-80	6, 9

37014

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	560

№ изм.	1
№ изв.	9975

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	4	2	-	-	9975	<i>Шев</i>	03.04.92	1992-07-01
2	3	-	-	-	9998	<i>Шев</i>	23.02.94	1994-07-01
3	2	-	-	-	11916	<i>Шев</i>	30.10.01	2002-01-01
4	1	2, 3	-	-	11988	<i>Шев</i>	20.12.06	2006-01-01
5	1, 2, 3	-	-	-	12036	<i>Шев</i>	14.08.08	2009-01-01
6	1, 2, 3	-	-	-	12058	<i>Шев</i>	19.01.09	2009-01-01
7	1, 2, 3	-	-	-	13467	<i>Шев</i>	05.10.15	2016-01-01