



УДК 621.882.3

Группа Г33

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ1 33088-80

ГАЙКИ САМОКОНТРЯЩИЕСЯ  
ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ

Конструкция и размеры

На 5 страницах

Взамен 8360А

ОКП 75 9415

Проверен в 1986 г.  
Срок действия продлен до 01.01.86

Распоряжением Министерства от 10 октября 1980 года № 087-18

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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ГАЙКИ ПО ОСТ1 33088-80 ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ С ГАЙКАМИ ПО НОРМАЛИ 3360А

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт.1, 2 и 3  
и в табл.1.

*В.В. КОС-1837*

Издание официальное

ГР № 8184645 от 27.11.80

Перепечатка запрещена

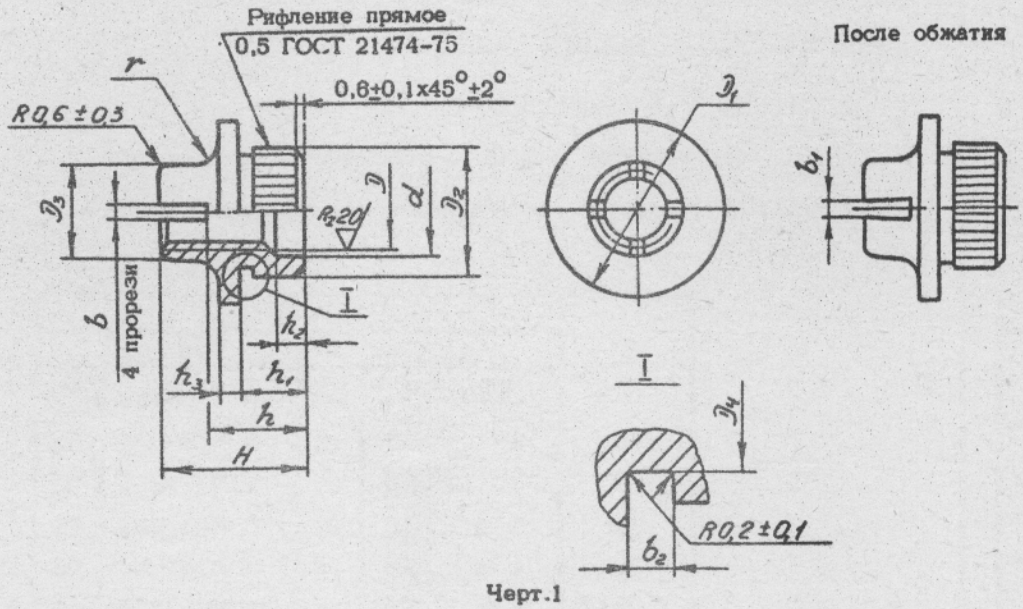
№ изм. 2  
№ 9667

№ 245

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

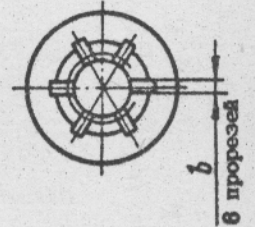
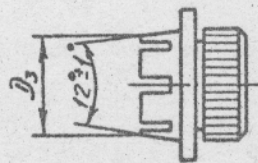
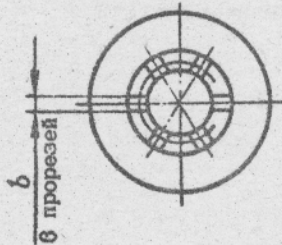
R<sub>z</sub>40 (✓)

Для D = M5 и M6



Для D = M8 и M10  
Остальное - см. черт.1

Для D = M12x1,5 и M14x1,5  
Остальное - см. черт.1



Черт.2

Черт.3

Таблица 1

Размеры в мм

D	Применяемость Пред. откл. по h12	D <sub>2</sub> *		D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	d	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	r	Масса 100 шт., кг
		1	2													
		Предельные отклонения														
M5	по h12	±0,1	+0,2	по h12	по H12	по h14	±0,2	-0,3	±0,2	по h12	по H14	±0,1	±0,2	±0,5	±0,5	0,21
M6	по h12	±0,1	+0,2	по h12	по H12	по h14	±0,2	-0,3	±0,2	по h12	по H14	±0,1	±0,2	±0,5	0,33	
M8	по h12	±0,1	+0,2	по h12	по H12	по h14	±0,2	-0,3	±0,2	по h12	по H14	±0,1	±0,2	±0,5	0,60	
M10	по h12	±0,1	+0,2	по h12	по H12	по h14	±0,2	-0,3	±0,2	по h12	по H14	±0,1	±0,2	±0,5	0,99	
M12x1,5	по h12	±0,1	+0,2	по h12	по H12	по h14	±0,2	-0,3	±0,2	по h12	по H14	±0,1	±0,2	±0,5	1,41	
M14x1,5	по h12	±0,1	+0,2	по h12	по H12	по h14	±0,2	-0,3	±0,2	по h12	по H14	±0,1	±0,2	±0,5	2,12	

\* В 1-ой колонке - размеры до накатки, во 2-ой - после накатки.

№ изм. 1  
№ изв. 9565  
Изм. № дубликата 245  
Изм. № водопечника

2. Материал: сталь 30ХГСА.

3. Термическая обработка<sup>н</sup>:  $\sigma_b = 883 \dots 1079$  МПа ( $90 \dots 110$  кгс/мм<sup>2</sup>).

При светлой изотермической закалке  $\sigma_b = 883 \dots 1324$  МПа ( $90 \dots 135$  кгс/мм<sup>2</sup>).

4. Поле допуска резьбы - 5Н6Н.

6. Покрытие<sup>н</sup>: Ц6-9.хр, Кд6-9.хр.

Другие виды покрытия - по ОСТ1 33102-80.

8. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в табл.2.

Таблица 2

У	Покрытие <sup>нн</sup>			
	Ц6-9.хр		Кд6-9.хр	
	Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ
МВ	75 9415 7201	05	75 9415 7211	03
М6	75 9415 7202	04	75 9415 7212	02
М8	75 9415 7203	03	75 9415 7213	01
М10	75 9415 7204	02	75 9415 7214	00
М12х1,5	75 9415 7205	01	75 9415 7215	10
М14х1,5	75 9415 7206	00	75 9415 7216	09

7. Размеры отверстий для запрессовки гаек приведены в рекомендуемом приложении.

8. Технические условия - по ОСТ1 33102-80.

Пример наименования и обозначения самоконтролирующейся гайки для запрессовки с резьбой М6, цинкованной:

Гайка 6 - Ц - ОСТ1 33088-80

То же, кадмированной:

Гайка 6 - Кд - ОСТ1 33088-80

<sup>н</sup> По действующим в отрасли документам.

<sup>нн</sup> Коды ОКП гаек с другими покрытиями выдаются головной организацией по стандартизации по запросам предприятий.

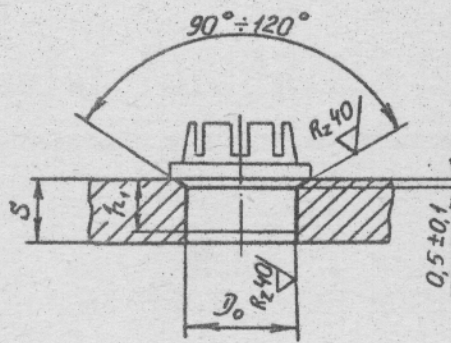
№ изд.  
№ изд.

245

Изм. № документа  
Изм. № документа

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ ГАЕК



мм

Резьба гайки	M5	M6	M8	M10	M12x1,5	M14x1,5
$D_0$ Пред. откл. по Н11	7,8	8,8	10,7	13,6	15,6	18,6

Наименьшая толщина пакета  $S$  равна  $h_1$ .

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

245

№ изм.

№ изв.