

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ,
РАЗВАЛЬЦОВЫВАЕМЫЕ С НАКАТКОЙ
СКВОЗНЫЕ

ОСТ 92-9624-82

Конструкция и размеры
ОКСТУ 1065

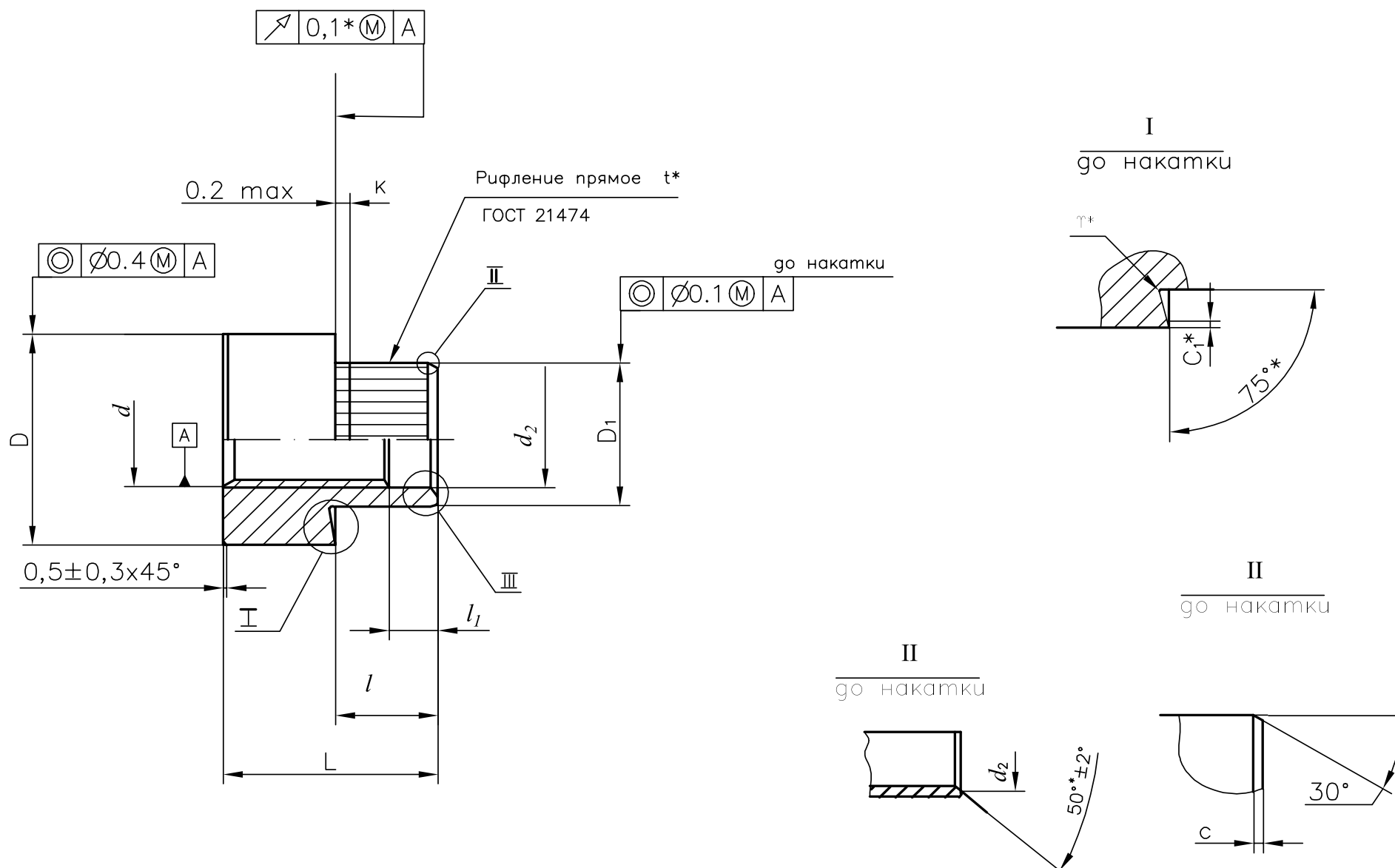
Дата введения 1 января 1984 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на резьбовые развальцовываемые втулки с накаткой и устанавливает их конструкцию и размеры.

2. Конструкция и размеры сквозных втулок типа 1 должны соответствовать черт.1 и табл. 1.

$\sqrt{Rz\ 20}$ — для нержавеющей сталей

$\sqrt{Rz\ 40}$ — для остальных сталей



*Размер обеспеч. инстр.

Черт.1

Размеры в мм

<i>d</i>	<i>d</i> ₁		<i>d</i> ₂		<i>D</i>		<i>D</i> ₁				<i>L</i>		<i>l</i>		<i>l</i> ₁		<i>t</i> *	<i>C</i>		<i>C</i> ₁ *		<i>γ</i> * Не более	Применяемость						Масса, г.																									
	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	До накатки		После накатки		но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.		Класс прочности		Группа																													
							но- мин.	пред. откл.	но- мин.	пред. откл.													5	10	21	26																												
																											Условное обозначение покрытия																											
01	02	01	02	11	11																																																	
M2	2,2	H13	-	-	5,0	h14	3,2	h11	3,4	+0,2 -0,1	3,5	h14	1,7	H12	H14	0,5	0,3	±0,1	0,15	±0,15	0,16							0,306																										
											4,5											0,7																									0,402							
											3,5											1,0																											0,292					
											4,5																																							0,397				
											3,5											1,2																												0,342				
											4,5																																								0,465			
											3,5											1,4																													0,355			
											4,5																																									0,462		
											3,5											1,7																														0,332		
											4,5																																										0,460	
											4,0											2,2																															0,372	
											5,0																																										0,480	
											4,0											2,5																																0,361
											5,0																																											0,426
											4,0											2,7																																0,354
											5,0																																											0,390
											4,0											3,0																																0,343
											5,0																																											0,346
M2,5	3,0				6,0				4,2		4,0		0,7																			0,462																						
											5,0																					0,614																						

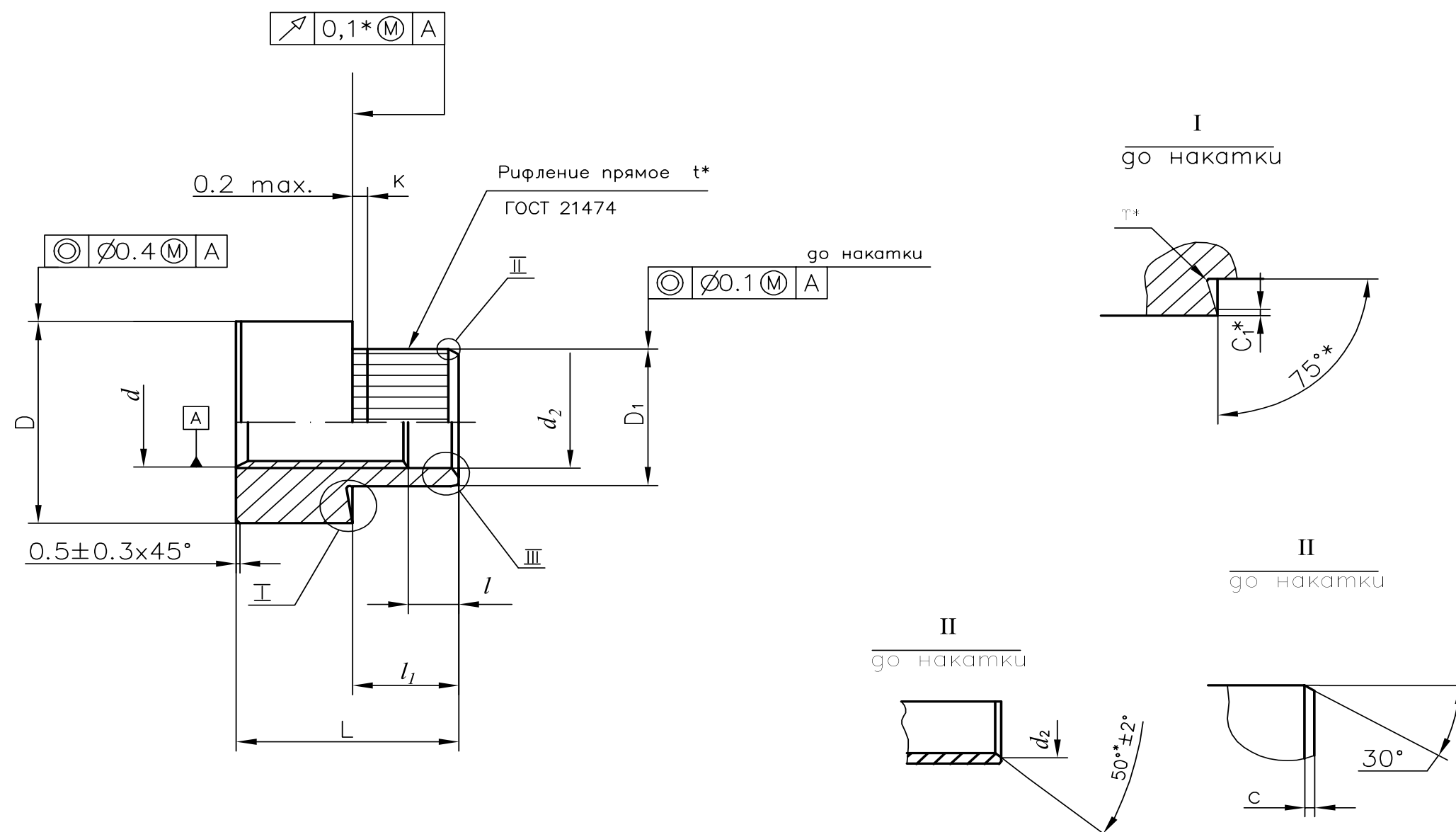
Продолжение табл.1

d	d ₁		d ₂		D		D ₁				L		l		l ₁		t*	C		C ₁ *		γ* Не более	Применяемость						Масса, г.
	но- мин.	пред. откл	но- мин	пред. откл	но- мин.	пред. откл	До накатки		После накатки		но- мин.	пред. откл	но- мин.	пред. откл	но- мин.	пред. откл		но- мин.	пред. откл	но- мин.	пред. откл		Класс прочности				Группа		
							но- мин.	пред. откл	но- мин.	пред. откл													Условное обозначение покрытия						
																							01	02	01	02	11	11	
2,2	Н13	-	-	5,0	h14	3,2	h11	3,4	+0,2 -0,1	h14	Н12	2,0	Н14	0,5	0,3	±0,1	0,15	±0,15	0,16							0,454			
																										0,606			
																										0,503			
																										0,668			
																										0,496			
																										0,658			
																										0,488			
																										0,550			
																										0,542			
																										0,680			
																										0,534			
																										0,669			
																										0,528			
																										0,662			

3. Конструкция и размеры сквозных втулок (тип 2) должны соответствовать черт.2 и табл.2.

$\sqrt{Rz\ 20}$ — для нержавеющей сталей

$\sqrt{Rz\ 40}$ — для остальных сталей



*Размер обеспеч. инстр.

Черт.2

4. Размеры шага резьбы резьбовых втулок в зависимости от диаметра приведены в табл.3.

Таблица 3

d	мм												
	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
Шаг резьбы	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5	1,5*	1,5	1,5	1,5	1,5

* Для втулок типа 2 применять шаг 1,5 мм.

5. Материалы и покрытия должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

Материал		Покрытие			
Наименование и марка	Класс прочности или группа по ГОСТ 1759.0	Наименование	Толщина покрытия, мкм	Обозначение по ГОСТ 9.306	Обозначение по ГОСТ 1759.0
Сталь 20 ГОСТ 1050	5	Цинковое хромированием с	6-9	Ц6. хр	01
		Кадмиевое хромированием с	6-9	Кд6.хр	02
Сталь 30ХГСА ГОСТ 4543	8* 10**	Цинковое хромированием с	6-9	Ц6.хр	01
		Кадмиевое хромированием с	6-9	Кд6. хр	02
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5949	21	Окисное из кислых растворов	-	Хим. Пас	11
Сталь 07Х16Н6 ТУ 14-1-205	26		-		
Сталь 09Х16Н4Б ТУ 14-1-3564	26		-		

*Сталь 30ХГСА применять с σ_s не менее 800 мПа (80кг/мм²),

** Сталь 30ХГСА применять с σ_s не менее 1000 мПа (100кг/мм²),

6. Пример условного обозначения и записок в конструкторской документации резьбовой развальцовываемой сквозной втулки типа 1, диаметром $d = 3$ мм, с полем допуска 6Н, длиной $L = 5,0$, мм, $l = 2,7$ мм, класса прочности 10, с покрытием Ц6. хр:

Втулка М3-6Нх5х2,7.10.016
ОСТ 92-9624-82

То же, типа 2, диаметра $d = 4$ мм, с полем допуска 7Н, длиной $L = 10,0$, мм, $l = 3,2$ мм, группы 21, с покрытием Хим Пас:

Втулка 2М4-7Нх10х3,2.21.11
ОСТ 92-9624-82

То же, типа 1, диаметром $d = 12$ мм, с шагом резьбы 1,75 мм, с полем допуска 6Н, длиной $L = 19,5$ мм, $l = 5,2$ мм, класса прочности 8, с покрытием Кд6.хр:

Втулка М12-6Нх19,5х5,2.8.026
ОСТ 92-9624-82

То же, типа 2, диаметром $d = 12$ мм, с шагом резьбы 1,5 мм, с полем допуска 7Н, длиной $L = 3,2$ мм, $l = 7,2$ мм, класса прочности 10, с покрытием Ц6.хр:

Втулка 2М12х1,5-7Нх32х7,2.10.016
ОСТ 92-9624-82

То же, типа 1, диаметром $d = 16$ мм, с шагом резьбы 1,5 мм, с полем допуска 6Н, длиной $L = 26$ мм, $l = 12,2$ мм, группы 26, из стали марки 09Х16Н4Б, с покрытием Хим. Пас:

Втулка М16х1,5-6Нх26х12,2.26.09Х16Н4Б.11
ОСТ 92-9624-82

7. Технические требования по ОСТ 92-9628.

8. Примеры применения резьбовых развальцовываемых сквозных втулок с накаткой приведены в приложении 1.

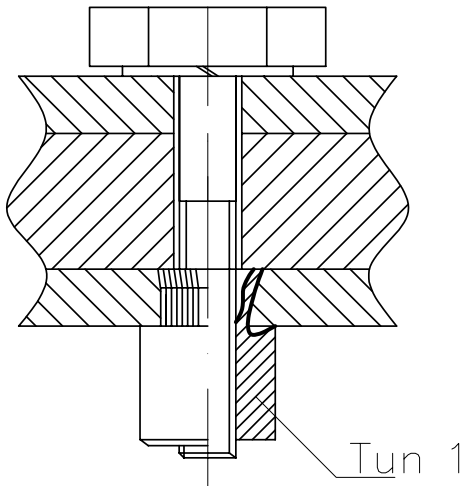
9. отверстия в изделиях под установку развальцовываемых втулок с накаткой и выбор типоразмера втулок в зависимости от толщины стенки приведены в приложении 2.

10. Усилия запрессовки и развальцовки (клепки) втулок с накаткой в зависимости от типоразмера втулки, толщины стенки, а также материала корпусной детали приведены в приложении 3.

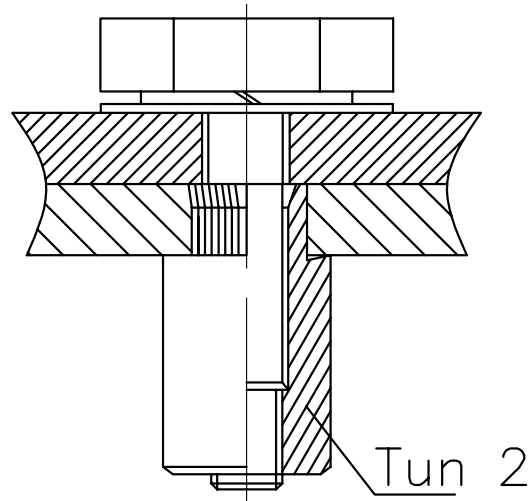
ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ РАЗВАЛЬЦОВЫВАЕМЫХ
ВТУЛОК С НАКАТКОЙ

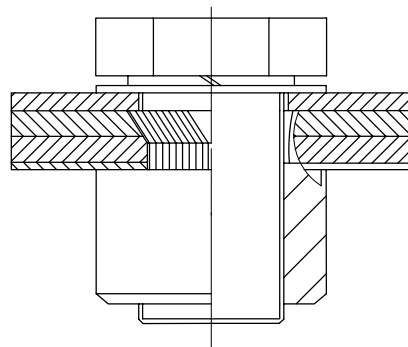
Примеры применения развальцовываемых резьбовых втулок приведены на черт.1,2 и 3.



Черт.1



Черт.2



Черт.3

Продолжение таблицы

d	S мм	Усилие в Н (кгс)					
		запрессовки			развальцовки		
		Материал корпусной детали					
		Сплав алюм Амг6	Сплав алюм Д16Т	Сталь 25	Сплав алюм Амг6	Сплав алюм Д16Т	Сталь 25
М6	2,0	2451-2942 (250-300)	-	-	9806-11764 (1000-1200)	-	-
	5,0	6276-6864 (640-700)	-	-	986-11764 (1000-1200)	-	-
	8,0	7452-8041 (760-820)	6472-6864 (660-700)	-	9806 (1000)	14709 (1500)	16670 (1700)
М8	2,0	784-1177 (80120)	-	-	18631-23534 (1900-2400)	-	-
	5,0	5099-5884 (520-600)	-	-	23534-28437 (2400-2900)	-	-
	8,0	7060-7845 (720-800)	9806-10787 (1000-1100)	9806- 10787 (1000- 1100)	19612-21573 (2000-2200)	1570-19612 (1600-2000)	1570- 18631 (1600- 1900)
М10	4,0	1667-2451 (170-250)	-	-	35301-39224 (3600-4000)	-	-
	6,0	4903-5393 (500-550)	-	-	35301 (3600-4300)	-	-
	10,0	7845-8335 (800-850)	6864-8335 (700-850)	12748 (1300)	35301 (3600-4200)	35301 (3600-4300)	35301 (3600- 4900)
М12	5,0	7845-8825 (800-900)	-	-	25496-30398 (2600-3100)	-	-
	8,0	9806-11767 (1000-1200)	-	-	30398-38243 (3100-3900)	-	-
	12,5	17651-21573 (1800-2200)	11767-13728 (1200-1400)	12748- 14709 ()	30398-38243 (3100-3900)	30398-38243 (3100-3900)	31379- 38243 (3200- 3900)

Примечание. Материал втулки – сталь 30ХГСА.

Выбор типоразмеров втулки с накаткой по размеру l в зависимости от толщины стенки S производится согласно таблице 2.

Таблица 2

мм	
S	l
0,5	0,7
0,6	0,8
0,8	1,0
1,0	1,2
1,2	1,4
1,3	1,5
1,5	1,7
1,8	2,0
2,0	2,2
2,3	2,5
2,5	2,7
2,8	3,0
3,0	3,2
3,5	3,7

Продолжение табл.2

мм	
S	l
4,0	4,2
4,5	4,7
5,0	5,2
5,5	5,7
6,0	6,2
6,5	6,7
7,0	7,2
8,0	8,2
10,0	10,2
12,0	12,2
14,0	14,2
16,0	16,2
18,0	18,2
20,0	20,2

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Рекомендуемое

УСИЛИЯ ЗАПРЕССОВКИ И РАЗВАЛЬЦОВКИ (КЛЕПКИ)

ВТУЛОК

Усилия, необходимые для запрессовки и развальцовки (клепки) втулок с накаткой при их сборке, в зависимости от типоразмера втулок d , толщины стенки S , а также материала корпусной детали, приведены в таблице.

d	S мм	Усилие в Н (кгс)					
		запрессовки			развальцовки		
		Материал корпусной детали					
		Сплав алюм Амг6	Сплав алюм Д16Т	Сталь 25	Сплав алюм Амг6	Сплав алюм Д16Т	Сталь 25
М3	1,0	294-490 (30-50)	-	-	5884-7845 (600-800)	-	-
	2,0	1570-1960 (160-200)	-	-	5884-7845 (600-800)	-	-
	3,5	1373-1570 (140-160)	1373-1570 (140-160)	1570- 1561 (160- 200)	5884-7845 (600-800)	5884-7845 (600-800)	3432- 4413 (350- 450)
М4	1,5	588-784 (60-80)	-	-	4903-5884 (500-600)	-	-
	3,0	1814-1961 (185-200)	-	-	6864-7845 (700-800)	-	-
	5,0	1667-2157 (170-220)	1667-1960 (170-220)	2206- 2451 (225- 250)	7355-7845 (750-800)	7355-7845 (750-800)	5884- 8825 (600- 900)
М5	2,0	2648-3236 (270-300)	-	-	4845-9316 (800-950)	-	-
	4,0	3432-3922 (350-400)	-	-	4845-9316 (800-950)	-	-
	6,0	2942-3138 (300-320)	2746-3040 (280-310)	3534- 3628 (340- 370)	7845-9316 (800-950)	9806 (1000)	9806- 11767 (1000- 1200)

Продолжение таблицы

d	S мм	Усилие в Н (кгс)					
		запрессовки			развальцовки		
		Материал корпусной детали					
		Сплав алюм Амг6	Сплав алюм Д16Т	Сталь 25	Сплав алюм Амг6	Сплав алюм Д16Т	Сталь 25
М6	2,0	2451-2942 (250-300)	-	-	9806-11764 (1000-1200)	-	-
	5,0	6276-6864 (640-700)	-	-	986-11764 (1000-1200)	-	-
	8,0	7452-8041 (760-820)	6472-6864 (660-700)	-	9806 (1000)	14709 (1500)	16670 (1700)
М8	2,0	784-1177 (80120)	-	-	18631-23534 (1900-2400)	-	-
	5,0	5099-5884 (520-600)	-	-	23534-28437 (2400-2900)	-	-
	8,0	7060-7845 (720-800)	9806-10787 (1000-1100)	9806- 10787 (1000- 1100)	19612-21573 (2000-2200)	1570-19612 (1600-2000)	1570- 18631 (1600- 1900)
М10	4,0	1667-2451 (170-250)	-	-	35301-39224 (3600-4000)	-	-
	6,0	4903-5393 (500-550)	-	-	35301 (3600-4300)	-	-
	10,0	7845-8335 (800-850)	6864-8335 (700-850)	12748 (1300)	35301 (3600-4200)	35301 (3600-4300)	35301 (3600- 4900)
М12	5,0	7845-8825 (800-900)	-	-	25496-30398 (2600-3100)	-	-
	8,0	9806-11767 (1000-1200)	-	-	30398-38243 (3100-3900)	-	-
	12,5	17651-21573 (1800-2200)	11767-13728 (1200-1400)	12748- 14709 ()	30398-38243 (3100-3900)	30398-38243 (3100-3900)	31379- 38243 (3200- 3900)

Примечание. Материал втулки – сталь 30ХГСА.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ГТУ от 28.12.82
N ИП-462
2. Срок последней проверки стандарта 1990 г. Периодичность проверки
стандарта каждые 10 лет.
3. Введен впервые
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД. на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 9.306-85	Таблица 4
ГОСТ 1050-74	Таблица 4
ГОСТ 1759.0-87	Таблица 4
ГОСТ 4543-71	Таблица 4
ГОСТ 5949-75	Таблица 4
ГОСТ 21474-75	Чертеж1,2
ОСТ 92-9628-82	7
ТУ 14-1-205-72	Таблица 4
ТУ14-1-3564	Таблица 4