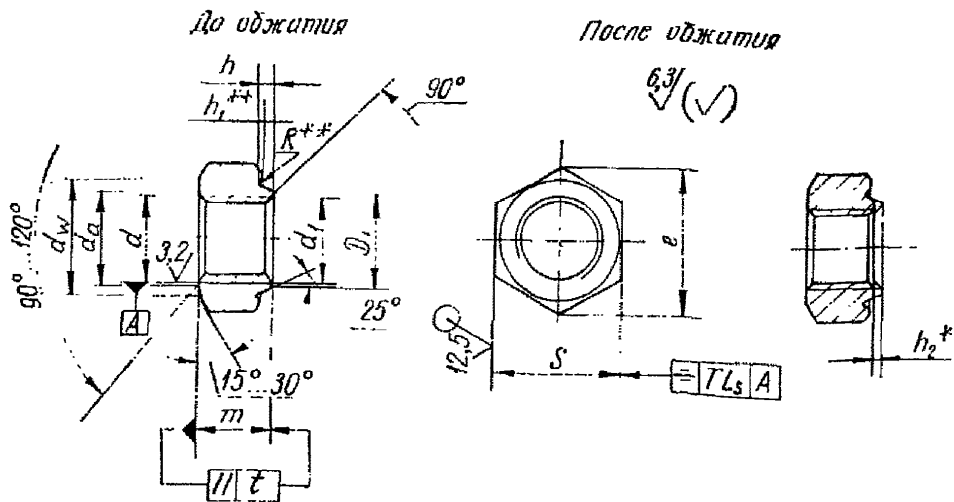


Изменение № 2 ОСТ 37.001.137—83. Группа Г33

Приказом Главного научно-технического управления Министерства автомобильной промышленности от 11 августа 1988 г. № 82 срок действия установлен с 01.01.89 до 01.01.91

Пункт 2. Чертеж 1 заменить новым;



- * Размер технологический.
- ** Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 1

Таблица 1. Заменить обозначения: « h_1 » на « h_1^{**} », « h_2 » на « h_2^* », « R » на « R^{**} », дополнить размерами и кодами ОКП гаек: М6, М14, М16, М18, М18×1,5.

Размеры, мм

Резьба, d	S		m		e , не менее	D_1		d_1 , не более
	Но- мн.	Пред. откл. по н13	Но- мн.	Пред. откл. по н11		Но- мн.	Пред. откл. по Н14	
М6	10	0,22	5,2	-0,30	11,0	7,3	+0,36	6,5
М14	22	-0,33	11,1	-0,43	24,5	16,3	+0,43	14,5
М16	24		13,4		26,8	18,3	+0,52	16,5
М18	27		15,1		30,2	20,3		18,5
М18×1,5								

Продолжение табл.

Резьба, d	h		h_1^{**}	h_2^*	R^{**}	Допуск симметрич- ности размера „под ключ“ относительно отверстия в диамет- ральном выражении 21Т13	Коды ОКП гаек
	Но- мн.	Пред. откл.					
М6	0,9	-0,2	0,2	0,2 ... 0,4	0,2	0,44	45 956X ₁ X ₂ 251
М14	2,2		0,6	0,3 ... 0,5	0,5	0,66	45 956X ₁ X ₂ 280
М16			0,6	0,30 ... 0,55			45 956X ₁ X ₂ 281
М18			0,6				45 956X ₁ X ₂ 282
М18×1,5			0,6	45 956X ₁ X ₂ 258			

Таблица 1. Дополнить значениями размеров « d_w », « d_a » и до-
пусками параллельности торцов:

Резьба, d		M6	M8	M8<1	M10	M10×1,25	M12	M12×1,25
d_a	не менее	6,00	8,00		10,00		12,00	
	не более	6,75	8,75		10,80		13,00	
d_w	не менее	9,00	11,70		15,50		17,20	
Допуск параллельности торцов, t		0,10						

Продолжение табл.

Резьба, d		M14	M14×1,5	M16	M16×1,5	M18	M18×1,5	
d_a	не менее		14,00		16,00		18,00	
	не более		15,10		17,30		19,40	
d_w	не менее		20,40		22,00		24,80	
Допуск параллельности торцов, t		0,15						

Пункт 3. Таблица 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Ввести абзац под таблицей 2:

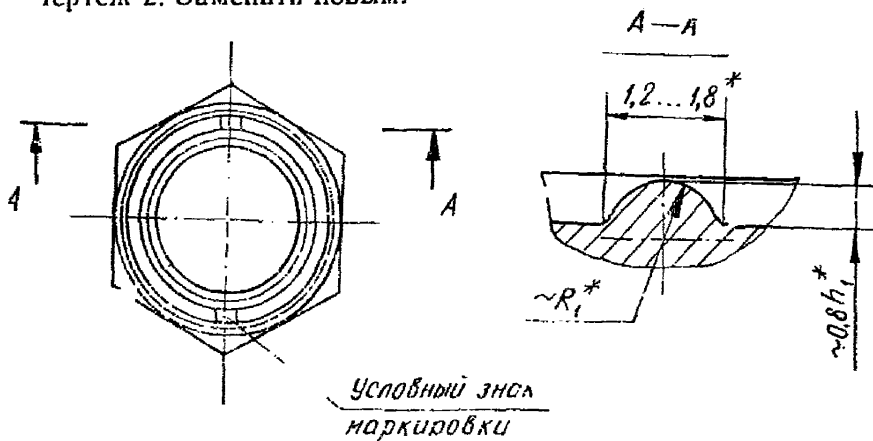
«Допускается изготовление гаек из стали марки 20Г2Р ТУ 14—1—2811—79 методом холодной высадки с обеспечением класса прочности 8 по ГОСТ 1759.0—87».

Пункт 8 изложить в новой редакции:

«8. Гайки класса прочности 6 не маркируются.

Гайки класса прочности 8 маркировать условным знаком в виде двух перемычек в кольцевой канавке (см. черт. 2). Контроль наличия маркировочных знаков визуальный».

Чертеж 2. Заменить новым:



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 2

Приложение. Справочное. Дополнить теоретической массой гаек:

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса 1000 шт. гаек, кг \approx
M6	2,24
M8 \times 1	4,71
M10 \times 1,25	10,42
M12 \times 1,25	14,08
M14 \times 1,5	22,23
M16 \times 1,5	30,53
M18	47,50
M18 \times 1,5	45,50

ГР 830154/02 от 17.11.88

Информационный указатель нормативно-технических документов основного производства автомобильной промышленности № 1 1989 г.