

ОСТ 92-0230-72

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ КРЕПЕЖНЫЕ
Маркировка для определения
марки материала

Всего страниц 10

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ КРЕПЕЖНЫЕ

Маркировка для определения
марки материала

Дата Введения 1973-03-01

1. Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стандартизованные и оригинальные крепежные детали и совместно с ОСТ 92-4690 устанавливает отличительные знаки маркировки для определения марок материалов и сплавов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на ОСТ 92-4690-85 — "Детали металлические. Маркировка марок материалов."

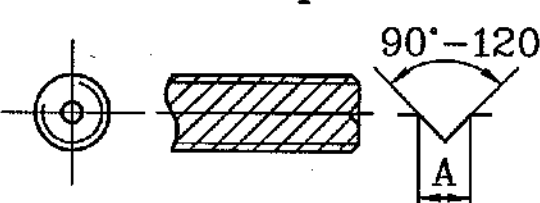
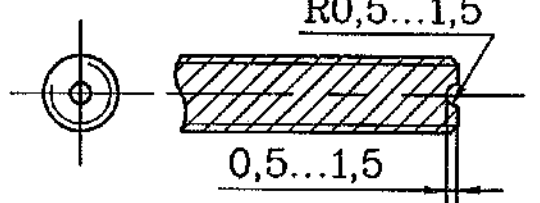
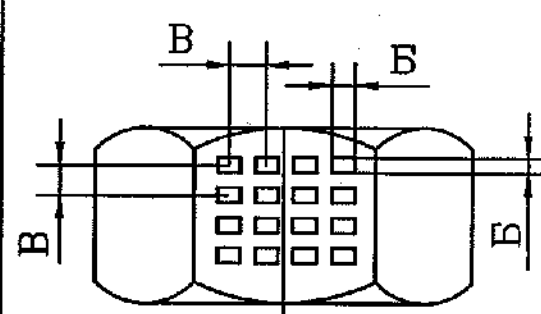
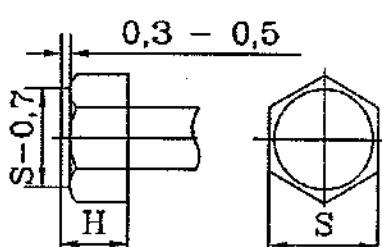
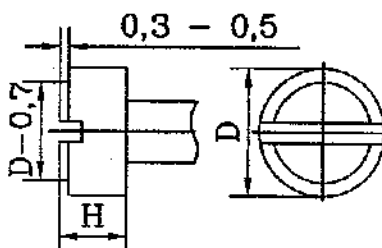
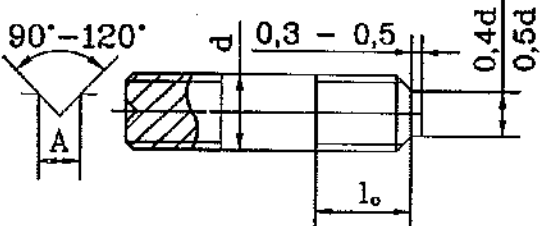
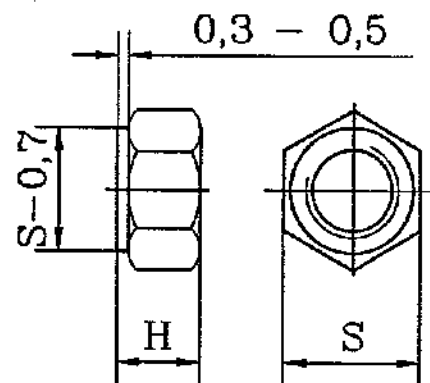
3. Общие положения

В чертежах или технических условиях на изделие, имеющее крепежные детали из марок материалов по ОСТ 92-4690 должно быть указание о маркировке марки материала на крепежных деталях со ссылкой на настоящий стандарт.

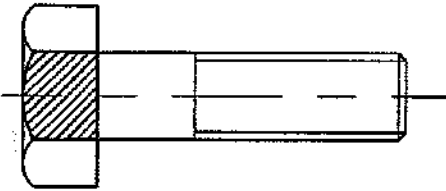
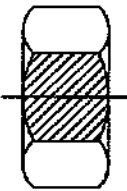
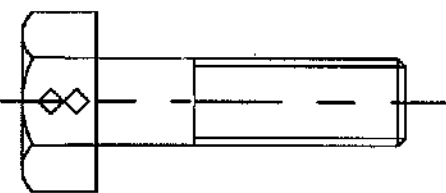
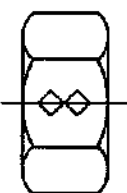
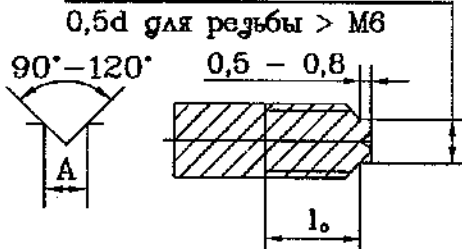
4. Знаки маркировки

4.1 Знаки маркировки для определения марки материалов должны соответствовать знакам, указанным в ОСТ 92-4690.

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. N дубл.	Подп. и дата

Марка материала	Болты, Винты, шпильки	Гайки
30ХГСА	Точеный Вариант  Высадной Вариант  Точка на конце стержня	 Накатка на грани
45	Не маркируются	
30ХН2МФА	  	
12Х18Н10Т	Не маркируются	

Инв. N подл. Подп. и дата Взам. инв. N Инв. N дубл. Подп. и дата

Марка материала	Болты, винты, шпильки	Гайки
Д16ТПП		
АС59-1		
ВП-25 (25ХСНВФА)	$0,4d$ для резьбы М6 $0,5d$ для резьбы > М6 	

Примечания:

1. Выступающие маркировочные знаки на болтах, винтах и шпильках не входят в общую длину "l".

2. Выступающие маркировочные знаки на гайках входят в общую высоту "H".

3. Маркировочные знаки наносят отчетливо на одной или нескольких гранях шестигранника.

4. Марки материалов указаны независимо от способа выплавки (Ш, В, ВД и др.).

4.4 Размеры маркировочного знака должны соответствовать, указанным в таблице 2.

5.5 Маркировку наносят на детали:

ударным способом;

путем накатывания роликом;

электрографом и другими способами, не снижающими прочность детали;

5.6 Знаки маркировки должны быть отчетливо видны невооруженным глазом. Размеры их на деталях не контролировать.

5.7 Размеры цифр и способ нанесения знаков маркировки определяются технологическим процессом завода — изготовителя, гарантирующим сохранность знаков маркировки.

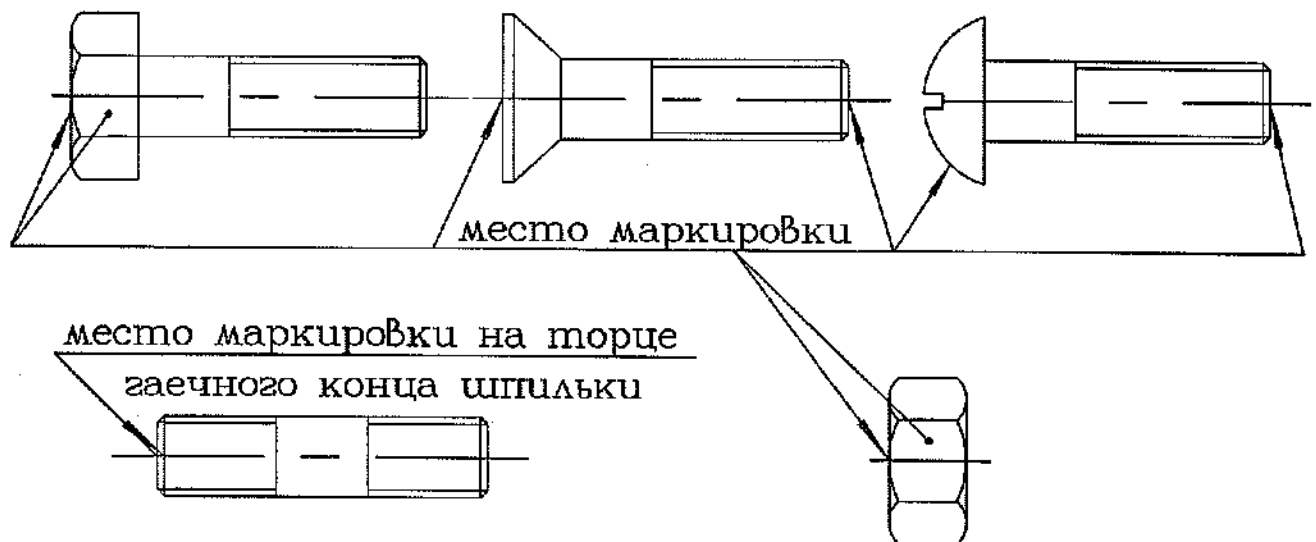


Рисунок 2

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЦКБС

1999г.

Извещение 153.18

об изменении ОСТ92-0230-72-"Детали крепёжные.Маркировка
для определения марки материала

Дата введения

Изм.

Содержание изменения

Страниц

10

ОСТ92-0230-72 изм.9 аннулировать и заменить
ОСТ92-0230-72 изм.10.

Примечание-стандарт переработан с учётом всех
проведённых изменений.Дополнена маркировка крепежа из
материалов 16ХСН,ХН67МБТЮ.Уточнены требования для
корончатых гаек.

Причина изменения

Проверка НТУ НДС (1)

Указание о заделе

Использовать (3)

Номера
страниц

изменённых	тит.л., 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10
заменяющих	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10
новых	

Первый зам. Главного конструктора

Г.М. Касаткин

Начальник НМОС

Н.Д. Корбутов

Ведущий специалист

А.Ф. Каткова

Исполнитель

Н.Н. Дубровская

Нормоконтролёр

В.В. Куденцова

Всего 16.02.2001
Умб 737к/2000
353.47-
2001