

1. Технические требования

- 1.1. Болты и винты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.
- 1.2. Материал, применяемый для изготовления болтов и винтов, должен соответствовать ТУ 1-92-3-74 или ТУ 1-809-987-92. Качество материала должно быть подтверждено сопроводительной документацией.
- 1.3. Болты и винты должны изготовляться холодной высадкой. Прочность болтов и винтов должна обеспечиваться деформационным упрочнением. Заготовки болтов и винтов с крестообразным шлицем после высадки головки должны быть подвергнуты отжигу по отраслевой инструкции № 685-76, за исключением заготовок болтов по ОСТ 1 10572-72.
- 1.4. Покрытие (импульсное окисление) должно наноситься в соответствии с требованиями отраслевой инструкции ПИ 1.2.225-83 (исключая раздел 3).
- 1.5. Поверхность радмуса r обкатать. После обкатывания галтель механической обработке не подвергать.
- 1.6. Требования к внешнему виду, допускаемые отклонения размеров от их предельных значений, допуски формы и расположения поверхностей болтов и винтов по ОСТ 1 31101-80.

Допускается:

- шероховатость граней шестигранника после обрезки и неопорных торцов головки \sim R_2 40 мкм ;
- местная шероховатость гладкой части стержня болта и опорной поверхности головки грубее указанной на чертеже на один класс на участке, не превышающем 5% их площади, кроме поверхности радиуса под головкой;
- местное (на площади не более 1 мм²) занижение диаметра гладкой части стержня на величину не более 0,006 мм;
- искажение геометрической формы поверхности конусной части сбега резьбы в виде наплыва металла. При этом наплыв не должен выходить за диаметр, который меньше номинального диаметра гладкой части стержня на 0,2 мм;
 - слабовыраженный кольцевой индикаторный след при люминесцентном контроле.

публиката

Ž

1.7. Резьба – по ОСТ 1 00105-83. Резьба должна изготавливаться методом накатывания. Сбег, недокат и фаска резьбы – по ОСТ 1 00010-81. Резьба не должна иметь заусенцев и сорванных ниток и заходить на конусный переход у болтов и на поверхность радиуса под головкой у винтов.

Допускается образование складок металла (закатов) на вершине резьбы глубиной не более 0,15 шага резьбы и на боковых сторонах профиля резьбы на высоте не более 1/3 высоты профиля резьбы от вершины глубиной не более 0,1 шага резьбы.

1.8. Расчетные разрушающие нагрузки на разрыв болтов и винтов должны соответствовать указанным в табл. 1. Таблица 1

	d							
Температура,	MR4	MR5	MR6	MR8	MR10			
°c	Расчетная разрушающая нагрузка на разрыв, Н (кгс)							
25	8500	13600	19400	35000	55300			
	(865)	(1390)	(19 8 0)	(3570)	(5640)			
130	7200	11600	16600	29800	47800			
	(730)	(1180)	(1690)	(3040)	(4870)			
160	6860	11070	15880	28910	46060			
	(700)	(1130)	(1620)	(2950)	(4700)			
200	6800	10800	15500	28000	44100			
	(690)	(1100)	(1580)	(2860)	(4500)			
300	5600	8900	12700	23000	36300			
	(570)	(910)	(1300)	(2350)	(3700)			

1.9. Расчетные разрушающие нагрузки на срез болтов должны соответствовать указан-

	_			Табл	ица 2		
	d						
Температура,	MR4	MR5	MR6	MR8	MR10		
°c	Расчетная разрушающая нагрузка на срез, Н (кгс)						
25	7300	11500	16700	30000	47000		
	(750)	(1170)	(1700)	(3060)	(4790)		
130	6000	9600	14000	25300	39200		
	(620)	(980)	(1430)	(2580)	(4000)		
160	5780	9210	13620	24500	38700		
	(590)	(940)	(1390)	(2500)	(39 50)		
200	5700	9000	13100	23600	37700		
	(580)	(920)	(1340)	(2410)	(3850)		
300	4800	7500	11000	19800	31000		
	(490)	(7 7 0)	(1120)	(2020)	(3160)		

6 3am.

α

no. He Aybannara

9604

Зам. Изв. № 9604

OCT 1 00552-72 c. 4

2. Правила приемки

- 2.1. Для проверки соответствия болтов и винтов требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные, периодические и квалификационные испытания.
- 2.2. Болты в винты предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из деталей одного обозначения, изготовленных из материала одной плавки.

Количество деталей в партии устанавливается изготовителем.

- 2.3. Приемо-сдаточные испытания болтов и винтов проводятся в следующем объеме и последовательности на выборках от партии, указанных ниже:
 - 1) контроль внешнего вида 5% от партин, но не более 100 шт.;
 - 2) контроль на отсутствие трещин 100%;
 - 3) контроль размеров 5% от партии, но не более 100 шт.;
- 4) испытания на разрыв, статическую чувствительность к надрезу (разрыв на косой шайбе, установленной под гайкой), на чувствительность к перекосу под головкой (разрыв на косой шайбе, установленной под головкой), малошикловую усталость болтов и винтов, на срез болтов в количестве, указанном в табл. 3.

Таблица

3

888	Количество деталей в партии, шт.		До 1000 вкл.	Св. 1000 до 5000 вкл.	Ca. 5000	
4		на разрыв				
5	Количество	на срез				
88	деталей для испытаний,	на статическую чувствитель- ность к надрезу	по 6	по 8	по 10	
2006		на чувствительность к перекосу под головкой				
		на малоцикловую усталость				

Болты и винты диаметром $d \le 8$ мм и длиной $L \le 2,5$ d испытанию на малоцикловую усталость не подвергаются.

Испытанию на чувствительность к перекосу под головкой подвергаются болты по ОСТ 1 10575-72, ОСТ 1 31250-92 и винты по ОСТ 1 10579-72.

- 2.4. Периодические испытания проводятся не реже одного раза в год на деталях, прошедших приемо-сдаточные испытания, и заключаются в испытании болтов и винтов на многоцякловую усталость. Объем выборки от партии независимо от объема партии – 10 штук болтов (винтов).
- 2.5. Квалификационные испытания проводятся при изготовлении первой промышленной партии болтов и винтов каждого диаметра (начиная с диаметра 5 мм), а также при изменении технологии изготовления ранее освоенных болтов и винтов, и заключаются в испытании их на многоцикловую усталость (в дополнение к испытаниям по п.2.3). Объем выборки от партии независимо от объема партии 10 штук болтов (винтов).
 - 2.6. Контроль и испытания деталей проводятся при температуре $25 \pm 10^{\circ}$ C.
- 2.7. Если при контроле внешнего вида и размеров деталей будет обнаружено более трех деталей, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, то проводится повторный
- 8 Зам. Изв. № 9862

O

Ø

128

контроль на удвоенной выборке от партии.

Результаты повторного контроля считаются окончательными.

- 2.8. Партии деталей, забракованные по внешнему виду и размерам, могут быть вновь предъявлены к приемке после сортировки и исправления.
- 2.9. Если из количества болтов и винтов, взятых из партии для испытаний по п.2.3, перечисление 4, котя бы одна деталь не удовлетворяет требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

При испытаниях допускается отрыв головок при значениях резрушающих нагрузок и циклической долговечности не менее указанных в настоящем стандарте.

3. Методы контроля и испытаний

- 3.1. Контроль внешнего вида и размеров по ОСТ 1 31101-80.
- 3.2. Контроль на отсутствие трещин проводится люминесцентным методом или методом иветной дефектоскопии (методом красок).
 - 3.3. Испытания на разрыв и срез по ОСТ 1 31101-80.

Разрушающие нагрузки на разрыв и срез должны быть не менее расчетных разрушающих нагрузок, указанных в пп.1.8 и 1.9.

- 3.4. Допускается испытание на разрыв не проводить, а засчитывать результат испытания на статическую чувствительность к надрезу, если полученные значения разрушающих нагрузок не менее расчетных разрушающих нагрузок на разрыв, указанных в настоящем стандарте и стандартах конструкции и размеров.
 - 3.5. Допускается замена болтов и винтов длиной менее трех дваметров:
- при испытании на разрыв, статическую чувствительность к надрезу и малоцикловую усталость - болтами - и винтами-свидетелями длиной более трех диаметров;
- при испытании на срез болтами, у которых головка обточена заподлицо с гладкой частью стержия, или болтами-свидетелями, или заготовками болтов без редуширования диаметра под резьбу (без проточки).

Болты- и винты-свидетели и заготовки болтов должны быть изготовлены из материала той же плавки, что и короткие болты и винты.

3.6. Испытание на статическую чувствительность к надрезу (разрыв на косой шайбе с $\angle 8^{\circ}$, установленной под гайкой) — по ОСТ 1 90052—72.

Испытание на статическую чувствительность к надрезу болтов и винтов длиной менее $3\,d$ допускается заменять испытанием на чувствительность к перекосу под головкой по схемам, указанным на чертеже: на косой шайбе с 24° для болтов по ОСТ 1 10575-72, ОСТ 1 31250-92 и винтов по ОСТ 1 10579-72, на косой шайбе с 28° для остальных болтов и винтов.

(8) 3am. Hss. № 9862

Инв. № подлиника Инв. № подлиника 428

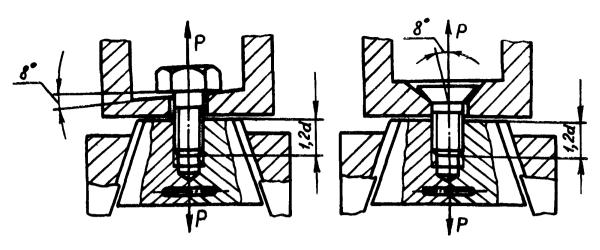
9907

9862

a

Φ

OCT 1 00552-72 c.6



3.7. Испытание болтов по ОСТ 1 10575-72, ОСТ 1 31250-92 и винтов по ОСТ 1 10579-72 на чувствительность к перекосу под головкой (разрыв на косой шайбе с $\angle 4^\circ$, установленной под головкой) проводится по методике ОСТ 1 31098-91.

3.8. Прочность каждой детали, испытанной по п.л.3.6 и 3.7, должна быть не менее 50% от расчетно-разрушающей нагрузки на разрыв, указанной в настоящем стандарте и в стандарте конструкции и размеров.

3.9. Испытание на малоцикловую усталость проводится по методике ГОСТ 25.502-79 щиклической растягивающей нагрузкой при:

 $P_{max} = 0.6 \text{ Ppp,}$

 $P_m = 0.35 \text{ Ppp,}$

 $P_{min} = 0.1 Ppp,$

где: Ртах - максимальная растягивающая нагрузка цикла, Н;

Р - средняя растягивающая нагрузка цикла, Н;

Ртіп - минимальная растягивающая нагрузка цикла, Н;

Ррр - расчетная разрушающая нагрузка на разрыв при температуре 25°C, H, по настоящему стандарту.

Частота нагружения от 10 до 60 циклов/мин. Детали должны испытываться с гайками высотой 1,2 d, изготовленными из материала с $G_R > 980$ МПа (100 кгс/мм²).

Если циклическая долговечность каждой из 10-и испытанных деталей окажется не менее 4000 циклов, партия деталей считается годной.

Допускается испытание вести в цепочку на 10 деталях. При этом, если циклическая долговечность первой детали не менее 5500 циклов для партии деталей до 100 штук включительно и не менее 6750 циклов для партии деталей более 100 штук, то испытания прекращаются и партии деталей считаются годными.

В случае, если первая деталь не достигнет указанных значений циклической долговечности, но будет иметь циклическую долговечность не менее 4000 циклов, то испытание необходимо продолжить до разрушения шестой детали, а отношение срединного (медианного) значения циклической долговечности *Ncped*. к минимальному значению циклической

8 Зам. Изв. № 9862

Ne M3M. 8 9 11 Ne M3B. 8862 9807 9988

дубликата

Ž

OC1 1 00002-12 C. /	OCT 1	00552-72	C. 7
---------------------	-------	----------	------

Nmin должно быть не более 3 ($\frac{Ncped}{Nmin} \leq 3$). долговечности

3.10. Испытание на многоцикловую усталость проводится циклической растягивающей нагрузкой при:

 $P_{max} = 0.45 \text{ Ppp.}$

 $P_m = 0.35 \text{ Ppp,}$

 $P_{min} = 0,25 Ppp$

(расшифровку символов см. в п.3.7).

Частота нагружения от 30 до 300 Гп.

Детали должны испытываться с гайками по ОСТ 1 33055-80. Циклическая долговечность (без разрушения) каждой испытанной детали должна быть не менее 50000 циклов.

- 4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
- 4.1. Маркировать марку материала болтов и винтов и поле допуска диаметра гладкой части стержня болтов по ОСТ 1 31076-80.
- 4.2. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.
- 4.3. Упаковка готовой продукции по ГОСТ 18160-72 без использования предохранительной смазки.
 - 4.4. Маркировка тары по ОСТ 1 00582-84.

Допускается:

- маркировку тары производить на бирке (ярлыке);
- указывать на бирке (ярлыке) номер сертификата (приказ-накладной сертификата) и количество деталей в тысячах штук;
- производить отличительную маркировку первого грузового места, содержащего сопроводительную документацию, яркой цветной диагональной полосой.
- 4.5. Консервация и упаковка деталей, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом - по ОСТ 1 90086-73, для Крайнего Севера и отдаленных районов - по ГОСТ 15846-79.
 - 4.6. Детали хранить на стеллажах, установленных в сухом помещении.

ПОДЛИННИКА

див. № дубликата 2

9988

Зам. Изв. № 9862

OCT | 00552-72 CTP. 8

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

		Номера	страниц		Номер			
No H3M.	Изме- хынных	Заме- ненных	Новых	Анну лиро ванных	"Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
"a"	4,5,6	-	-	-	5578			01.01.75
2	4,5	_	-		6377	Blung	12.01.76	01 07 76
3	1,4,5	2,3,6, 7	2a	•	7150	chepy	940578	01.01.79
4	1,5	-	-	-	7882	superjej	19.11.79	01.01.80
5	3	-	-		7983	Kepagy	3.05.80	01.07.80
6	1	2+7	8	-	9604	Ty	23.65.85	01.01.86
7	2,4,5		44.5		9692	Hy	11.11.86	01.01.87
8	1,3	2, 4-7	**	-	9862	Hy	30.01.90	01.07.90
9	4,5,6,		æ	-	9907	Mary Hym Hym Hym Hym Hym	07.06.90	01.07.90
10	3	-	-		9950	Thy.	12,07.91	01.01.92
11	2,4,5, 6,7		60		9988	Heyn	25.01.93	01.07.93

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК по стандартизации

№ 323

" OE frag 20

Группа ГЗО

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 11920 ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА, ВКЛЮЧЕННОГО В СБОРНИК

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА ОСТ 1 10569-72 ... ОСТ 1 10579-72, ОСТ 1 00552-72

> изменение № 12 ост 1 00552-72

2	Должиость	Головная организация			Предприятие разрабетчик я/я		
Инвентарный	Должность	Фамилия	Подлись	Astra	Фамилия	Подамеь	Дата
гарн	Ведущий по теме	Морозова	fice.	15.05.01			<u> </u>
	Технолог						
2	Начальник бригады	Смирнов	Blee-	28.05.	01	<u> </u>	
	Нормализационный контроль	Крупин	Mary	30.05,0			
	Главный конструктор	Кантинов	Man	30.06	7		
	Руководитель предприятия	Володин	A MI	<u></u>			

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 11920

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

OCT 1 00552-72

Группа ГЗО

Технические условия

1 Лист

Дата введения 2002-01-01

Листов 1

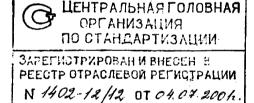
изменение № 12

- 1. Первая страница.
 - Под обозначением стандарта исключить текст:

"Проверен в 1984 г. Подлежит проверке в 1989 г.

Проверен в 1989 г. Подлежит проверке в 1999 г.

- 2. Пункт 1.2. Заменит ссылку: ТУ 1-809-987-92 на ТУ 1-809-987-2000.
- 3. Пункт 3.10. последний абзац. Заменить ссылку: ОСТ 1 33055-80 на ОСТ 1 11530-74.



Председатель ПК

Эксперт

В.П.Киселев

В.Д.Гаврилин

う`

Low

Подкомитет № 9 ТК-323

Инвектарный №

УТВЕРЖДАЮ

l lpe	седател	ь ТК по	стандаргизации	№32 3
		Huf	A.B. <i>N</i>	нитин
,	03	09	200)3r.

Группа гз1

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № <u>11960</u> ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Технические условия ОСТ 1 00552-72

ИЗМЕНЕНИЕ № 13

Ē		Головная организация			Прадприятие расработчик я/я		
Вивента	Должность	Фамилия	Педпись	Ann	Феннала	Вединсь	Acra
I	Водущий по теме	Климачева	Red				
#	Технолог						
	Начальник бригады	Смирнов	fly				
	Нормализационный контрель	Смирнов	Re				
	Главный конструктор	Кантинов	a face	BORD			
	∤Ісполнительный директор	Лашин	RECO				

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 11960

OCT 1 00552-72

Б ОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Технические условия

Листов 1

Лист

Дата введения

2004.01.01

изменение № 13

Пункт 2.3., перечисление 4. Из указания под таблицей 3 исключить слова "диаметром $d \leq 8$ мм и".

Подкомитет № 9 ТК-323

Председатель ПК

В.Д.Гаврилин

В.П.Киселёв

Эксперт

ДЕНТРАЛЬНАЯ ГОЛОВНАЯ

ВРГАНИЗАЦИЯ ПО ОТАНДАРТИЗАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОРАН И ВНЕСЕН В РЕСТР ОТРАСЛЕВОЙ РЕГИСТРАЦИИ

N 1729-01/13 OT 11.09. 2003,

Инвентарный Ж

 Причина изменения
 Указание о заделе

 Расширение области применения
 Задел использовать

УТВЕРЖДАЮ:

		LAU "HINGA"	
0	Hul	A.L. Migrau	1
	hus	2004	r.

Группа 130

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 11867 ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА, ВКЛЮЧЕННОГО В СБОРНИК

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАБА

OCT 1 10569-72 - OCT 1 10579 -72

OCT 1 00552-72

изменение № 14

\$45.175 He 55	inegele 7	S CETANGLICIEN		Mangayana pa	apabarraa sea	
ALLE MOTE	Karama)	Падяваь	Line	Page days	Падказь	Aurs
Beggaed in read	Nouncement	1 Marian	i i i a specimens	Commence or the test of the test of the test of the	ACTIONS NOW THE	i i
1 Section 1	Shipeana is military and the concess of	a calebrate over the same at contact		,		1
Revenues species !	il infavios	and another desire a second of the second		in an annual contraction of the second	-	
Particular Comment	Пифилов	Control of the Contro				<u></u>
изына конструктор	Клитилов	William				
elerator	. Ion. n.			4.0		
						and other translations.

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ №11967

OCT 1 00552-72

БОЛТЫ И ВИНТЫ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА

Технические условия

Группа ГЗО

Листов 1

AKCY

Дата введения 2005.01.01

изменение № 14

1. Пункт 1.4. дополнить двумя абзацами:

"Применение в изделиях болтов и винтов без покрытия допускается в технически обоснованных случаях и только с разрешения разработчиков изделий.

Структура пачменования и обозначения болтов и винтов бсэ покрытия должна быть аналотична указанной для болтов и винтов с покрытнем; при этом в обозначения деталей должно вводиться буквенное обозначение "Бп" (без покрытия), например: "Болт 6-24-Би-ОСТ 1 31244-88".

2.Пункт 4.3. изложить в новой редакции:

"Консервация и унаковка готовой продукции, а также условия и сроки хранения на складах предприятий-потребителей - по PTM 1.2.144 90.

Aonyosaeron:

- составлять один с эртификат на несколько партий деталей, поставляемых одновременно в нес-ольких яшиках одному предприятию-потребителю".

З.:Тункты 4.5. и 4.6. исключить.

ANDHARICAOBHAR
CTTAHLARTIDALINI

SAPETI MARIAN MARIENTH B
PEELT, LANGUAR FERNOTPALINI

N 1493-12/14 OT 12.08.04.

Эксперфиза ПК 9

Эксперт

Председатель ПК

В.П.Киселев

В.Д.Гаврилин

Причина изменения

Указание с париле

жаздаремые области рассеростение за

Водел использовать

1. Технические требования

- 1.1. Болты и винты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.
- 1.2. Материал, применяемый для изготовления болтов и винтов, должен соответствовать ТУ 1-92-3-74 или ТУ 1-809-987-2000. Качество материала должно быть подтверждено сопроводительной документацией.
- 1.3. Болты и винты должны изготовляться холодной высадкой. Прочность болтов и винтов должна обеспечиваться деформационным упрочнением. Заготовки болтов и винтов с крестообразным шлицем после высадки головки должны быть подвергнуты отжигу по отраслевой инструкции № 685-76, за исключением заготовок болтов по ОСТ 1 10572-72.
- 1.4. Покрытие (импульсное окисление) должно наноситься в соответствии с требованиями отраслевой инструкции ПИ 1.2.225-83 (исключая раздел 3).

Применение в изделиях болтов и винтов без покрытия допускается в технически обоснованных случаях и только с разрешения разработчиков изделий.

Структура наименования и обозначения болтов и винтов без покрытия должна быть аналогична указанной для болтов и винтов с покрытием; при этом в обозначения деталей должно вводиться буквенное обозначение "Бп" (без покрытия), например: "Болт 6-24 Бп - ОСТ 1 31244-88".

- 1.5. Поверхность радиуса \mathcal{V} обкатать. После обкатывания галтель механической обработке не подвергать.
- 1.6. Требования к внешнему виду, допускаемые отклонения размеров от их предельных значений, допуски формы и расположения поверхностей болтов и винтов по ОСТ 1 31101-80.

Допускается:

- шероховатость граней шестигранника после обрезки и неопорных торцов головки R, 40 мкм;
- местная шероховатость гладкой части стержня болта и опорной поверхности головки грубее указанной на чертеже на один класс на участке, не превышающем 5% их площади, кроме поверхности радиуса под головкой;
- местное (на площади не более 1 мм 2) занижение диаметра гладкой части стержня на величину не более 0,006 мм;
- искажение геометрической формы поверхности конусной части сбега резьбы в виде наплыва металла. При этом наплыв не должен выходить за диаметр, который меньше номинального диаметра гладкой части стержня на 0,2 мм;
 - слабовыраженный кольцевой индикаторный след при люминесцентном контроле.
- 8 Зам. Изв. № 9862

N₂ изм. 8 11 Ne изв. 9862 9988

196

920

428

№ дубликата № подлинника Nmin полжно быть не более 3 ($\frac{Ncped}{Nmin} \le 3$).

3.10. Испытание на многоцикловую усталость проводится циклической растягивающей нагрузкой при:

$$P_{max} = 0.45 \text{ Ppp,}$$
 $P_{min} = 0.35 \text{ Ppp,}$
 $P_{min} = 0.25 \text{ Ppp}$

(расшифровку символов см. в п. 3.7).

Частота нагружения от 30 до 300 Гц.

Детали должны испытываться с гайками по ОСТ 1 11530-74. Циклическая долговечность (без разрушения) каждой испытанной детали должна быть не менее 50000 циклов.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

- 4.1. Маркировать марку материала болтов и винтов и поле допуска диаметра гладкой части стержня болтов по ОСТ 1 31076-80.
- 4.2. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.
- 4.3. Консервания и упаковка готовой продукции, а также условия и сроки хранения на складах предприятий-потребителей - по РТМ 1.2.144-90.

Допускается:

- СОСТОВЛЯТЬ ОДИН СЕРТИФИКАТ НА НЕСКОЛЬКО ПАРТИЙ ДЕТАЛЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ ОДНОВРЕМЕННО в нескольких ящиках одному предприятию потребителю".
 - 4.4. Маркировка тары по ОСТ 1 00582-84.

Допускается:

- маркировку тары производить на бирке (ярлыке);
- указывать на бирке (ярлыке) номер сертификата (приказ-накладной сертификата) и количество деталей в тысячах штук;
- производить отличительную маркировку первого грузового места, содержащего сопроводительную документацию, яркой цветной диагональной полосой.

подлинника лубликата 2 2 Инв.

28

11967

920

9988

907

0 0

(8)

Зам. Изв. № 9862