

Изменение № 5 ГОСТ 7795—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком класса точности В. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 779

Дата введения 01.01.90;

в части размеров «под ключ» $S=16, 18, 21, 34$ мм

01.01.91

Пункт 2. Таблица 1. Параметр «Размер «под ключ» S ». Заменить значения: 17 на 16; 19 на 18; 22 на 21; 32 на 34;

параметр «Диаметр описанной окружности e , не менее». Заменить значения: 18,7 на 17,6; 20,9 на 19,9; 23,9 на 22,8; 35,0 на 37,3;

параметр « $d_{\text{ш}}$, не менее». Заменить значения: 15,5 на 14,5; 17,2 на 16,5; 20,1 на 19,2; 29,5 на 31,4;

таблицу 1 дополнить примечанием — 2: «2. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять болты с размерами, указанными в приложении 2»

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Сбег и недорез резьбы — по ГОСТ 27148—86. Концы болтов — по ГОСТ 12414—66».

Стандарт дополнить пунктом — 5а (после п. 5): «5а. Допускается для нанесения знаков маркировки изготавливать болты исполнения 1 и 2 с лункой на торцевой поверхности головки с размерами, не снижающими прочность головки, при этом глубина лунки должна быть не более 0,4 k ».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Приложение 1. Таблица. Заменить значение теоретической массы болта $M22 \times 115$: 348,1 на 384,1;

для болтов $M12, M14, M16, M24$ значения теоретической массы изложить в новой редакции:

Длина болта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг \approx , при номинальном диаметре резьбы d , мм			
	12	14	16	24
45	48,56	—	—	—
50	52,20	—	—	—
55	55,83	77,82	—	—
60	59,47	82,80	114,0	—
65	63,11	87,78	120,7	—
70	66,75	92,75	127,4	—
75	70,39	97,73	134,0	—
80	74,03	102,70	140,7	364,7
85	77,67	107,70	147,4	379,7
90	81,32	112,70	164,0	394,7
95	84,96	117,60	160,7	409,7
100	88,60	122,60	167,4	424,7
105	92,24	127,60	174,0	439,7
110	95,92	132,50	182,7	454,7
115	99,55	137,50	187,4	469,7
120	103,20	142,50	194,0	484,7
125	106,80	147,50	200,7	499,7
130	110,40	152,50	207,4	514,7

(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7795—70)

Продолжение

Длина болта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг \approx , при номинальном диаметре резьбы d , мм			
	12	14	16	24
140	117,40	162,40	220,7	544,7
150	125,00	172,40	234,0	574,7
160	132,30	182,40	247,4	604,7
170	139,60	192,40	260,7	634,7
180	146,80	202,20	274,0	664,7
190	154,10	212,20	287,4	694,7
200	161,40	222,10	300,7	724,7
220	175,90	242,00	327,4	784,7
240	190,60	261,90	354,0	844,7
260	205,10	281,80	380,7	904,8
280	—	301,70	407,4	964,8
300	—	321,60	424,0	1026,0

Стандарт дополнить справочным приложением — 2:

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

мм

Номинальный диаметр резьбы d	12	14	16	24
Размер «под ключ» S	17	19	22	32
Диаметр описанной окружности e , не менее	18,7	20,9	23,9	35,0
d_w , не менее	15,5	17,2	20,1	29,5

(ИУС № 6 1989 г.)