

**БОЛТЫ С УВЕЛИЧЕННОЙ ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
И КВАДРАТНЫМ ПОДГОЛОВКОМ
КЛАССА ТОЧНОСТИ С**

Конструкция и размеры

Increased countersunk square shoulder bolts,
product grade C.

Construction and dimensions

ОКП 128200

**ГОСТ
17673—81***

(СТ СЭВ 2324—80)

**Взамен
ГОСТ 17673—72**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 января 1981 г. № 2 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта СССР от 23.06.86
№ 1643 срок действия продлен

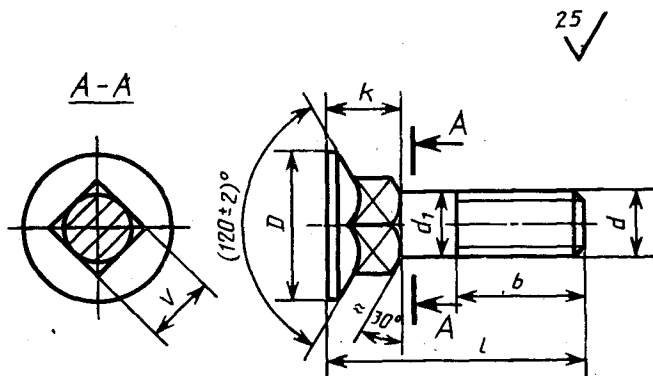
до 01.01.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на болты с увеличенной потайной головкой и квадратным подголовком класса точности С с номинальным диаметром резьбы от 5 до 16 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
* Переиздание (ноябрь 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1986 г., в апреле 1987 г. (ИУС 9—86, 8—87).

мм

Номинальный диаметр резьбы d	5	6	8	10	12	16
Диаметр головки D	11	14	18	23	28	35
Высота головки с подголовком h (J_s 16)	6	7	9	11	13	16
Размер стороны квадратного подголовка V	5	6	8	10	12	16
Длина резьбы b	Для $l \leq 120$	16	18	22	26	38
	Для $l > 120$	—	—	—	—	44

Пример условного обозначения болта с диаметром резьбы $d=12$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 8 g, длиной $l=60$ мм, класса прочности 4.6, с цинковым покрытием, толщиной 6 мкм, нанесенным способом катодного восстановления, хромированным:

Болт M12×60.46.016 ГОСТ 17673—81

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81, шаг резьбы — крупный. Сбег и недорез резьбы — по ГОСТ 27148—86.

Концы болтов — по ГОСТ 12414—66.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

За. Допуски и методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.

По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготавливать болты с полем допуска резьбы 6e.

36. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

За; 36. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

4. Диаметр гладкой части стержня d_1 примерно равен среднему диаметру резьбы или равен номинальному диаметру резьбы.

Таблица 2

мм

Длина болта l	Номинальный диаметр резьбы d					
	5	6	8	10	12	16
20		—	—	—	—	—
25				—	—	—
30						—
35						—
40						—
45						
50						
55	—					
60	—					
65	—	—				
70	—	—				
75	—	—				
80	—	—				
90	—	—	—			
100	—	—	—			
110	—	—	—	—		
120	—	—	—	—		
130	—	—	—	—	—	
140	—	—	—	—	—	
150	—	—	—	—	—	
160	—	—	—	—	—	
170	—	—	—	—	—	
180	—	—	—	—	—	
190	—	—	—	—	—	
200	—	—	—	—	—	

Примечания:

1. Болты изготовляют с длинами, заключенными между жирными линиями.
2. Болты в области от верхней жирной линии до пунктирной линии изготовляют с резьбой до подголовка.

5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

Механические свойства болтов должны соответствовать классам прочности 3.6, 4.6 и 5.6.

6. Теоретическая масса болтов указана в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Длина болта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг, при номинальном диаметре резьбы d , мм					
	5	6	8	10	12	16
20	3,562	—	—	—	—	—
25	4,180	6,467	12,23	—	—	—
30	4,799	7,350	13,82	23,85	37,56	—
35	5,418	8,232	15,41	26,36	41,20	—
40	6,036	9,115	17,01	28,87	44,84	—
45	6,655	9,997	18,60	31,38	48,48	91,30
50	7,274	10,879	20,19	33,90	52,12	97,90
55	—	11,761	21,78	36,41	55,75	104,50
60	—	12,643	23,38	38,92	59,39	111,10
65	—	—	24,98	41,43	63,03	117,80
70	—	—	26,58	43,94	66,66	124,40
75	—	—	28,18	46,45	70,30	131,10
80	—	—	29,78	48,96	73,94	137,80
90	—	—	—	55,98	81,22	151,10
100	—	—	—	63,00	88,49	164,40
110	—	—	—	—	95,77	177,80
120	—	—	—	—	103,04	191,10
130	—	—	—	—	—	204,40
140	—	—	—	—	—	217,70
150	—	—	—	—	—	231,00
160	—	—	—	—	—	244,40
170	—	—	—	—	—	257,70
180	—	—	—	—	—	271,00
190	—	—	—	—	—	284,40
200	—	—	—	—	—	297,70

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 7783—81 (СТ СЭВ 216—86)	Болты с полукруглой головкой и усом класса точности С. Конструкция и размеры	1
ГОСТ 7785—81 (СТ СЭВ 217—86)	Болты с потайной головкой и усом класса точности С. Конструкция и размеры	6
ГОСТ 7786—81 (СТ СЭВ 2325—80)	Болты с потайной головкой и квадратным подголовком класса точности С. Конструкция и размеры	11
ГОСТ 7787—81	Болты шпинные класса точности С. Конструкция и размеры	16
ГОСТ 7801—81	Болты с увеличенной полукруглой головкой и усом класса точности С. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 7802—81 (СТ СЭВ 2323—80)	Болты с увеличенной полукруглой головкой и квадратным подголовком класса точности С. Конструкция и размеры	24
ГОСТ 17673—81 (СТ СЭВ 2324—80)	Болты с увеличенной потайной головкой и квадратным подголовком класса точности С. Конструкция и размеры	29

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 25.01.87 Подп. в печ. 06.04.88 2,0 усл. п. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,68 уч.-изд. л.
Тираж 30 000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1029.