

**ГОСТ Р 50796—95
(ИСО 4014—88)**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7—94/310

ГОССТАНДАРТ РОССИИ

Москва

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим Комитетом по стандартизации ТК «Крепежные изделия»
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 29.06.95 № 336
- 3 Стандарт содержит полный аутентичный текст ИСО 4014—88 «Болты с шестигранной головкой. Классы точности А и В» в части болтов из углеродистых сталей с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Размеры	2
4 Технические требования	10
5 Обозначения	10
Приложение А. Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства	10
Приложение Б. Теоретическая масса болтов	11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Технические условия

Hexagon head bolts, product grades A and B.
Specifications

Дата введения 1996—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на болты с шестигранной головкой с диаметром резьбы от М1,6 до М64 с крупным шагом резьбы класса точности А (для резьбы до М24 и номинальных длин до 10 d , но не более 150 мм) и класса точности В (для резьбы более М24 или для номинальных длин более 10 d или более 150 мм).

Стандарт соответствует ИСО 4014 в части болтов из углеродистых сталей.

Требования стандарта являются обязательными.

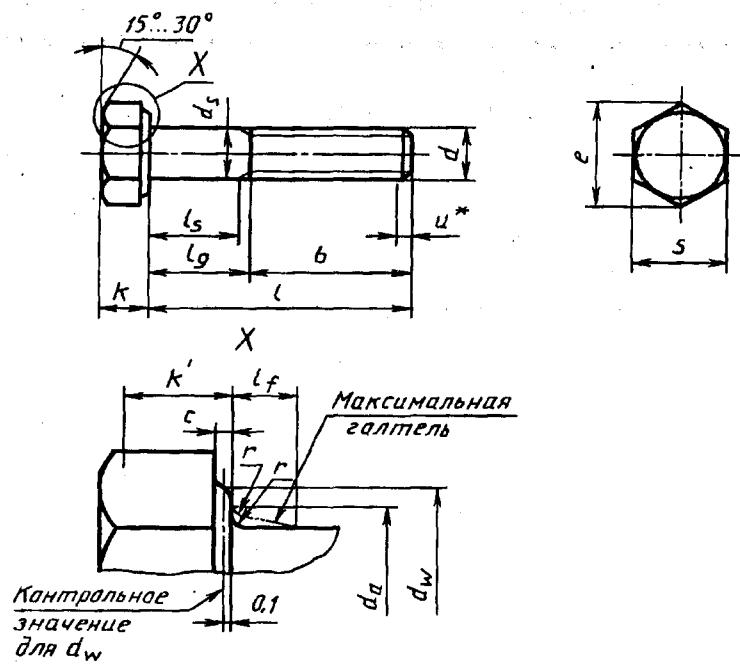
Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства, приведены в приложении А.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1759.0—87	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия
ГОСТ 1759.1—82	Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей
ГОСТ 1759.2—82	Болты, винты и шпильки. Дефекты поверхности и методы контроля
ГОСТ 1759.4—87 (ИСО 898/1—78)	Болты, винты и шпильки. Механические свойства и методы испытаний
ГОСТ 12414—66	Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры
ГОСТ 16093—81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором
ГОСТ 17769—83	Изделия крепежные. Правила приемки
ГОСТ 24705—81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры
ГОСТ Р 50793—95	Болты с шестигранной головкой с резьбой до головки классов точности А и В. Технические условия

3 РАЗМЕРЫ



* Неполная резьба $u \leq 2P$.

П р и м е ч а н и е — Конец должен быть с фаской или для резьб не более М4 может быть без фаски по ГОСТ 12414.

Таблица 1 — Размеры болтов с предпочтительными размерами резьбы, мм

Резьба d	M1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
$P^{1)}$	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
2)	9	10	11	12	14	16	18	22	26	30
b справ.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
c мин.	0,1	0,1	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
макс.	0,25	0,25	0,25	0,4	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6
d_s макс.	2	2,6	3,1	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7
ном. = макс.	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
d_s Класс $\frac{A}{B}$ мин.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73
точности В	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
d_s Класс $\frac{A}{B}$ мин.	2,27	3,07	4,07	4,57	5,88	6,88	8,88	11,63	14,63	16,63
точности В	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
e Класс $\frac{A}{B}$ мин.	3,41	4,32	5,45	6,01	7,66	8,79	11,05	14,38	17,77	20,03
точности В	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
l_f макс.	0,6	0,8	1	1	1,2	1,2	1,4	2	2	3
ном.	1,1	1,4	1,7	2	2,8	3,5	4	5,3	6,4	7,5
k мин.	0,975	1,275	1,575	1,875	2,675	3,35	3,85	5,15	6,22	7,32
макс. А	1,225	1,525	1,825	2,125	2,925	3,65	4,15	5,45	6,58	7,68
Класс точности В	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
макс.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
$k^{2)}$ Класс $\frac{A}{B}$ мин.	0,68	0,89	1,1	1,31	1,87	2,35	2,7	3,61	4,35	5,12
точности В	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
r мин.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6
ном. = макс.	3,2	4	5	5,5	7	8	10	13	16	18
S Класс $\frac{A}{B}$ мин.	3,02	3,82	4,82	5,32	6,78	7,78	9,78	12,73	15,73	17,73
точности В	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Резьба <i>d</i>	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
<i>P</i> ¹⁾	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
2)	38	46	54	66	—	—	—	—	—
3) <i>b</i> справ.	44	52	60	72	84	96	108	—	—
4)	—	—	73	85	97	109	121	137	153
<i>c</i> $\frac{\text{мин.}}{\text{макс.}}$	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3
<i>d</i> _с макс.	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1
<i>d</i> _н макс.	17,7	22,4	26,4	33,4	39,4	45,6	52,6	63	71
ном. = макс.	16	20	24	30	36	42	48	56	64
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	15,73	19,67	23,67	—	—	—	—	—	—
<i>d</i> _н макс.	15,57	19,48	23,48	29,48	35,38	41,38	47,38	55,26	63,26
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	22,49	28,19	33,61	—	—	—	—	—	—
<i>d</i> _н макс.	22	27,7	33,25	42,75	51,11	59,95	69,45	78,66	88,16
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	26,75	33,53	39,98	—	—	—	—	—	—
<i>e</i> макс.	26,17	32,95	39,55	50,85	60,79	71,3	82,6	93,56	104,86
<i>f</i> _н макс.	3	4	4	6	6	8	10	12	13
ном.	10	12,5	15	18,7	22,5	26	30	35	40
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	9,82	12,285	14,785	—	—	—	—	—	—
<i>k</i> макс.	10,18	12,715	15,215	—	—	—	—	—	—
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	9,71	12,15	14,65	18,28	22,08	25,58	29,58	34,5	39,5
<i>l</i> _н макс.	10,29	12,85	15,35	19,12	22,92	26,42	30,42	35,5	40,5
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	6,87	8,6	10,35	—	—	—	—	—	—
<i>l</i> _н макс.	6,8	8,51	10,26	12,8	15,46	17,91	20,71	24,15	27,65
ном. = макс.	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,6	2	2
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	24	30	36	46	55	65	75	85	95
<i>s</i> макс.	23,67	29,67	35,38	—	—	—	—	—	—
Класс $\frac{A}{B}$ точности мин.	23,16	29,16	35	45	53,8	61,3	73,1	82,8	92,8

Продолжение таблицы 1

Резьба d	f_s и $f_{\phi, 7}$											
	M1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12		
Номер	Класс точности A		B									
	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.
12	11,65	12,35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	15,65	16,35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	19,58	20,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	24,58	25,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	29,58	30,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	34,5	35,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	39,5	40,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	44,5	45,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	49,5	50,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	54,4	55,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	59,4	60,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	64,4	65,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	69,4	70,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	79,4	80,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
90	89,3	90,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	99,3	100,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
110	109,3	110,7	108,25	111,75	—	—	—	—	—	—	—	—
120	119,3	120,7	118,25	121,75	—	—	—	—	—	—	—	—
130	129,2	130,8	128	132	—	—	—	—	—	—	—	—
140	139,2	140,8	138	142	—	—	—	—	—	—	—	—
150	149,2	150,8	148	152	—	—	—	—	—	—	—	—
160	—	—	158	162	—	—	—	—	—	—	—	—
180	—	—	178	182	—	—	—	—	—	—	—	—
200	—	—	197,7	202,3	—	—	—	—	—	—	—	—
220	—	—	217,7	222,3	—	—	—	—	—	—	—	—
240	—	—	237,7	242,3	—	—	—	—	—	—	—	—
260	—	—	257,4	262,6	—	—	—	—	—	—	—	—
280	—	—	277,4	292,6	—	—	—	—	—	—	—	—
300	—	—	297,4	302,6	—	—	—	—	—	—	—	—
320	—	—	317,15	322,85	—	—	—	—	—	—	—	—
340	—	—	337,15	342,85	—	—	—	—	—	—	—	—
360	—	—	357,15	362,85	—	—	—	—	—	—	—	—
380	—	—	377,15	382,85	—	—	—	—	—	—	—	—
400	—	—	397,15	402,85	—	—	—	—	—	—	—	—
420	—	—	416,85	423,15	—	—	—	—	—	—	—	—
440	—	—	436,85	443,15	—	—	—	—	—	—	—	—
460	—	—	456,85	463,15	—	—	—	—	—	—	—	—
480	—	—	476,85	483,15	—	—	—	—	—	—	—	—
500	—	—	496,85	503,15	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение таблицы 1

Ном.	Резьба d	Класс точности											l_s и $l_g^{(6), 7)}$										
		A		B		l_s мин.	l_s макс.	l_g мин.	l_g макс.	l_s мин.	l_s макс.	l_g мин.	l_g макс.	l_s мин.	l_s макс.	l_g мин.	l_g макс.						
		мин.	макс.	мин.	макс.																		
65	64,4	65,6	—	—	17	27	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
70	69,4	70,6	—	—	22	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
80	79,4	80,6	—	—	32	42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
90	89,3	90,7	—	—	42	52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
100	99,3	100,7	—	—	52	62	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
110	109,3	110,7	108,25	111,75	62	72	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
120	119,3	120,7	118,25	121,75	72	82	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
130	129,2	130,8	128	132	76	86	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
140	139,2	140,8	138	142	86	96	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
150	149,2	150,8	148	152	96	106	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
160	—	—	158	162	106	116	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
180	—	—	178	182	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
200	—	—	197,7	202,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
220	—	—	217,7	222,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
240	—	—	237,7	242,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
260	—	—	257,4	262,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
280	—	—	277,4	292,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
300	—	—	297,4	302,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
320	—	—	317,15	322,85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
340	—	—	337,15	342,85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
360	—	—	357,15	362,85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
380	—	—	377,15	382,85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
400	—	—	397,15	402,85	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
420	—	—	416,85	423,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
440	—	—	436,85	443,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
460	—	—	456,85	463,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
480	—	—	476,85	483,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
500	—	—	496,85	503,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						

1) P — шаг резьбы.
2) для номинальных длин $l_{ном} \leq 125$ мм.
3) для номинальных длин $125 \text{ мм} < l_{ном} \leq 200$ мм.
4) для номинальных длин $l_{ном} > 200$ мм.
5) $k'_{мин} = 0,7 \cdot k$ мин., где k — минимальная высота захвата гаечным ключом.
6) $l_{г макс.} = l_{г мин.} - b$.
7) $l_{г макс.} = l_{г мин.} - 5P$.
П р и м е ч а н и я:
1) Наиболее применяемые длины обозначены с указанием длин стержня l_s и l_g .
— для класса точности А выше ступенчатой штриховой линии;
— для класса точности В ниже ступенчатой линии.
2) Размеры выше сплошной ступенчатой линии — по ГОСТ Р 50793.

Т а б л и ц а 2 — Размеры болтов с непредпочтительными размерами резьбы, мм

Резьба d	M3,5	M14	M18	M22	M27	M33	M39	M45	M52	M60
$P^{1)}$	0,6	2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5
2)	13	34	42	50	60	—	—	—	—	—
b справ.	—	40	48	56	66	78	90	102	116	—
4)	—	—	—	69	79	91	103	115	129	145
c	0,15	0,15	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3
мин.	0,4	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1
макс.	4,1	15,7	20,2	24,4	30,4	36,4	42,4	48,6	56,6	67
d_a	3,5	14	18	22	27	33	39	45	52	60
ном. = макс.	3,32	13,73	17,73	21,67	—	—	—	—	—	—
d_s Класс А точности В	—	—	17,57	21,48	26,48	32,38	38,38	44,38	51,26	59,26
d_v Класс А точности В	5,07	19,37	25,34	31,71	—	—	—	—	—	—
мин.	—	—	24,85	31,35	38	46,55	55,86	64,7	74,2	83,41
e Класс А точности В	6,58	23,36	30,14	37,72	—	—	—	—	—	—
мин.	—	—	29,56	37,29	45,2	55,37	66,44	76,95	88,25	99,21
l_f макс.	1	3	3	4	6	6	6	8	10	12
ном.	2,4	8,8	11,5	14	17	21	25	28	33	38
k Класс А точности А	2,275	8,62	11,285	13,785	—	—	—	—	—	—
мин.	2,525	8,98	11,715	14,215	—	—	—	—	—	—
макс.	—	—	11,15	13,65	16,65	20,58	24,58	27,58	32,5	37,5
$k^{2)}$ Класс А точности В	—	—	11,85	14,35	17,35	21,42	25,42	28,42	33,5	38,5
макс.	1,59	6,03	7,9	9,65	—	—	—	—	—	—
$k^{3)}$ Класс А точности В	—	—	7,81	9,56	11,66	14,41	17,21	19,31	22,75	26,25
мин.	0,1	0,6	0,6	0,8	1	1	1	1,2	1,6	2
r макс.	6	21	27	34	41	50	60	70	80	90
ном. = макс.	5,82	20,67	26,67	33,38	—	—	—	—	—	—
S Класс А точности В	—	—	26,16	33	30	49	58,8	68,1	78,1	87,8
мин.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

$(5, 11, 6, 7)$

Резьба d		М3,5		М14		М18		М22		М27		М33		М39		М45		М52		М60					
Класс точности		l и l _с (6), 7)																							
		А		В																					
ном.	l		l _с		l		l _с		l		l _с		l		l _с		l		l _с		l		l _с		
	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	
400	—	—	397,15	402,85																					
420	—	—	416,85	423,15																					
440	—	—	436,85	443,15																					
460	—	—	456,85	463,15																					
480	—	—	476,85	483,15																					
500	—	—	496,85	503,15																					

1) P — шаг резьбы.

2) для номинальных длин $l_{ном} \leq 125$ мм.

3) для номинальных длин $125 \text{ мм} < l_{ном} \leq 200$ мм.

4) для номинальных длин $l_{ном} > 200$ мм.

5) $k'_{мин} = 0,7 k$ мин., где k' — минимальная высота захвата гаечным ключом.

6) $l_{с макс.} = l_{ном.} - b$.

7) $l_{с мин.} = l_{с макс.} - 5P$.

8) $l_{с}$ — минимальная полезная длина.

Примечания:

1) Наиболее применяемые длины обозначены с указанием длин стержня l_s и l_g :

— для класса точности А выше ступенчатой штриховой линии;

— для класса точности В ниже ступенчатой штриховой линии.

2) Размеры выше сплошной ступенчатой линии по ГОСТ Р 50793—95.

Теоретическая масса болтов указана в приложении Б.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Таблица 3

Материал		Сталь
Общие технические требования	Стандарт	ГОСТ 1759.0
Резьба	Допуск	6g
	стандарт	ГОСТ 24705, ГОСТ 16093
Механические свойства	Класс	$d \leq 48$ мм: 5.6, 8.8, 10.9
	прочности ¹⁾	$d > 48$ мм: по соглашению
	Стандарты	$d \leq 48$ мм: ГОСТ 1759.4 $d > 48$ мм: по соглашению
Допуски	Класс	А: для $d \leq 24$ мм и $l \leq 10d$
	точности	или 150 мм ²⁾ В: для $d > 24$ мм или $l > 10d$ или 150 мм ²⁾
	Стандарт	ГОСТ 1759.1
Поверхность изделия		Без покрытия или с покрытием. Требования к покрытию — по ГОСТ 1759.0 Другие требования к покрытию или чистовой отделке поверхности устанавливаются по соглашению между изготовителем и потребителем Допустимые дефекты поверхности болтов — по ГОСТ 1759.2
Приемка		ГОСТ 17769

¹⁾ Символы обозначения классов прочности по ГОСТ 1759.4 могут быть использованы для размеров резьбы более М48 при условии, что готовое изделие обладает всеми свойствами, необходимыми для обозначения по ГОСТ 1759.4.
²⁾ Выбирается наименьшая длина.
Если в специальных случаях необходимы технические требования, отличающиеся от указанных в настоящем стандарте, они должны быть выбраны из действующих стандартов, указанных в разделе 2.

5 ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения болта с шестигранной головкой с резьбой М12, номинальной длиной $l = 80$ мм, класса прочности 8.8, из стали марки 35Х, без покрытия:
Болт М12 × 80.88.35Х ГОСТ Р 50796—95
То же, с цинковым хроматированным покрытием толщиной 6 мкм:
Болт М12 × 80.88.35Х.016 ГОСТ Р 50796—95

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(рекомендуемое)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА

А.1 Максимальные значения параметра шероховатости R_a поверхностей болтов должны соответствовать указанным в таблице А.1.

Таблица А.1

Поверхность	Максимальные значения параметра шероховатости R_a , мкм, для класса точности	
	А	В
Опорной головки	6,3	6,3
Гладкой части стержня	3,2	6,3
Резьбы	3,2	6,3
Остальные	12,5	12,5

А.2 По соглашению между изготовителем и потребителем допускается изготовление болтов классов прочности 6.6, 6.8, 5.8, 4.8 по ГОСТ 1759.4.

Таблица Б.1

Длина болта <i>l</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм														
	M1,6	M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
12	0,250														
16	0,312	0,518	0,864												
20		0,616	1,019	1,456	1,852										
25				1,733	2,174	3,257	5,142								
30				2,011	2,496	3,750	5,913	8,981							
35					2,818	4,244	6,685	10,090							
40						4,738	7,456	11,200	21,07						
45							8,227	12,310	23,04	37,45					
50							8,999	13,420	25,02	40,53	58,67				
55								14,530	26,99	43,62	63,11				
60								15,640	28,97	46,70	67,55	95,44			
65									30,94	49,79	71,99	101,50	137,3		
70									32,91	52,87	76,44	107,50	145,2	192,4	
80									36,86	59,04	85,33	119,60	161,0	212,4	265,0
90										65,21	94,20	131,70	176,8	232,4	290,1
100										71,38	103,10	143,80	192,6	252,4	314,7
110											112,00	155,90	208,4	272,3	339,4
120											120,90	168,00	224,2	292,3	364,1
130												180,10	240,0	312,3	388,8
140												192,20	255,8	332,3	413,5
150													271,6	352,3	438,1
160													287,4	372,3	462,8
180														412,3	512,2
200															561,5

С. 12 ГОСТ Р 50796—95

Окончание таблицы Б.1

Длина болта <i>l</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм													
	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56	M60	M64
90	368,5	437,6												
100	398,3	473,2	626,0											
110	428,2	508,7	671,0	854,1										
120	458,1	544,2	716,0	909,6										
130	487,9	579,8	761,0	965,2	1110									
140	517,8	615,3	806,0	1021,0	1168	1541								
150	547,6	650,8	850,1	1076,0	1227	1621	1832							
160	577,4	686,4	895,9	1132,0	1285	1701	1913	2424						
180	637,2	757,5	985,9	1243,0	1401	1860	2076	2642	2890	3614				
200	697,0	828,6	1076,0	1354,0	1517	2020	2239	2860	3108	3898	4620			
220	756,7	899,7	1166,0	1465,0	1633	2180	2402	3077	3326	4182	4910	5670		
240		970,8	1256,0	1576,0	1749	2340	2565	3295	3544	4466	5250	6050	6796	
260			1346,0	1687,0	1865	2500	2728	3513	3762	4751	5590	6430	7189	8590
280				1798,0	1981	2660	2891	3730	3980	5035	5930	6810	7582	9090
300				1910,0	2097	2820	3054	3948	4198	5319	6290	7190	7975	9590
320					2214	2980	3217	4158	4416	5603	6630	7570	8368	10100
340						3140	3380	4376	4634	5887	6970	7950	8761	10600
360							3543	4593	4852	6170	7310	8330	9154	11100
380							3707	4810	5070	6454	7650	8710	9547	11600
400								5028	5288	6738	7990	9090	9940	12100
420								5246	5506	7021	8330	9470	10333	12600
440								5464	5724	7305	8670	9850	10726	13100
460										7589	9010	10230	11119	13600
480										7873	9350	10610	11512	14100
500												10990	11905	14600

УДК 621.882:006.354

ГЗ1

ОКС 21.060.10

ОКП 12 8200

Ключевые слова: болты с шестигранной головкой, размеры, допуски на размер, обозначение

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Т. А. Васильева*
Оператор *А. П. Финогенова*

Сдано в набор 02.08.95. Подписано в печать 17.10.95. Усл. печ. л. 1,86. Усл. кр.-отг. 1,86. Уч.-изд. л. 1,35. Тираж 1030 экз. С. 2913. Зак. 1846.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
ЛР № 021007 от 10.08.95
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138