

**Изменение № 5 ГОСТ 7796—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой 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 « $d_w$ , 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».

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

Стандарт дополнить пунктами — 5а, 5б (после п. 5): «5а. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготавливать болты с диаметром гладкой части стержня  $d_1$  приблизительно равным среднему диаметру резьбы.

5б. Допускается для нанесения знаков маркировки изготавливать болты исполнений 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  $k$ ».

Приложение 1. Таблица. Для болтов М12, М14, М16, М24 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
14	23,54	—	—	—
16	25,18	33,05	—	—
18	26,82	35,29	53,20	—
20	28,46	37,53	56,15	—
22	30,10	39,77	59,10	—
25	32,56	43,12	63,52	—
28	35,02	46,48	67,94	—
30	36,66	48,72	70,89	—
32	38,30	50,96	73,84	207,1
35	41,04	54,31	78,26	217,1
38	43,71	57,67	82,68	227,1
40	45,48	62,57	85,63	233,7
45	49,93	68,61	93,66	250,3
50	54,37	74,66	101,60	266,9
55	58,81	80,71	109,50	283,5
60	63,25	86,75	117,40	300,1
65	67,70	92,80	125,20	318,9
70	72,14	98,81	133,20	336,7
75	76,58	104,91	141,10	354,4

(Продолжение см. с. 134)

Длина болта $l$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг $\approx$ при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм			
	12	14	16	24
80	81,02	110,91	149,00	372,2
85	85,47	117,01	156,80	390,0
90	89,91	123,01	164,80	407,7
95	94,35	129,11	172,60	425,5
100	98,75	135,11	180,50	443,3
105	103,25	141,21	188,40	461,1
110	107,65	147,21	196,30	478,8
115	112,15	153,31	204,20	496,6
120	116,55	159,31	212,10	514,4
125	121,05	165,41	220,00	532,1
130	125,45	171,41	227,90	549,9
140	134,35	183,51	243,70	585,5
150	143,25	195,61	259,50	621,0
160	152,05	205,71	275,30	656,1
170	160,95	219,81	291,10	692,1
180	169,85	231,91	306,90	727,6
190	178,75	244,01	322,70	763,1
200	187,65	256,01	338,50	798,7
220	205,45	280,21	370,10	869,7
240	223,15	304,41	401,70	940,9
260	243,95	328,61	433,30	1012,0
280	—	352,81	464,90	1084,0
300	—	376,01	496,40	1155,0

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 ок- ружности $e$ , 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.)