

**МИНАВТОСЕЛЬХОЗМАШ СССР**  
**КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ**  
**ХОЛОДНОВЫСАДОЧНОГО И ПРУЖИННОГО ПРОИЗВОДСТВА**  
**(КТИавтометиз)**

**ЗАТЯЖКА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ**  
**НОРМЫ ЗАТЯЖКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ**  
**РД 37.001.131-89**

1989

**МИНВТОСЕЛЬХОЗМАШ СССР**  
**КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ**  
**ХОЛОДНОВЫСАДОЧНОГО И ПРУЖИННОГО ПРОИЗВОДСТВА**  
**( КИИавтометиз )**

**Утвержден**  
начальником научно-техни-  
ческого отдела Минавто-  
сельхозмаша  
12 декабря 1989г.

**ЗАТЯЖКА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ**  
**НОРМЫ ЗАТЯЖКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ**  
**ТРЕБОВАНИЯ**  
**РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ**  
**РД 37.001.131-89**

**УТВЕРЖДЕН** начальником научно-технического отдела  
Минавтосельхозмаша 12 декабря 1989г

**РАЗРАБОТАН** Конструкторско-технологическим институ-  
том холодновысадочного и пружинного  
производства (КТИавтометиз)

**ИСПОЛНИТЕЛИ** В.В.Корчагин, Н.А.Нестерова, Б.Л.Антонов  
С.Д.Холодова, А.А.Овчинников,  
С.А.Иванова

© Конструкторско-технологический институт  
холодновысадочного и пружинного производства  
(КТИавтометиз), 1990

УДН 62I.88.087

Группа Г13

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

---

ЗАТЯЖКА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ  
НОРМЫ ЗАТЯЖКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ТРЕБОВАНИЯ

РД 37.001.131-89

---

Дата введения 01.07.90

Настоящий руководящий документ устанавливает максимальные и минимальные крутящие моменты резьбовых соединений (болт, шпилька, гайка) изделий основного производства с цилиндрической метрической резьбой номинальным диаметром от 3 до 24 мм в зависимости от шага резьбы, класса прочности крепежных деталей по ГОСТ 1759.0-87 и класса соединения, а также технические требования к затяжке резьбовых соединений.

В руководящем документе приведены крутящие моменты затяжки (далее по тексту моменты затяжки) резьбовых соединений без покрытия и смазки, с цинковым покрытием хромированным без смазки, а также крутящие моменты затяжки гаек самостопорящихся с цинковым покрытием хромированным и твердой смазкой.

Руководящий документ не распространяется на затяжку резьбовых соединений винтах.

## С.2 РД 37.001.131-89

### 1. Классы резьбовых соединений

1.1. По степени ответственности резьбовые соединения делятся на классы, приведенные в табл. I

Таблица I

Обозначение класса резьбового соединения	Наименование класса резьбового соединения
I	Особо ответственные
II	Ответственные
III	Общего назначения

1.2. Классы резьбовых соединений определяются заданными величинами максимального и минимального моментов затяжки и отличаются объемом их контроля. Отклонение от номинального момента затяжки указано в справочном приложении I.

1.3. Классы конкретных резьбовых соединений определяются разработчиком конструкции, если нет особых указаний в нормативно-технической документации.

### 2. Нормы затяжки резьбовых соединений

2.1. Максимальный и минимальный моменты затяжки резьбового соединения без смазки выбираются в зависимости от класса прочности, шага резьбы, покрытия крепежных деталей и класса резьбового соединения по табл. 2, 3, 4, 5, кроме резьбовых соединений, перечисленных в п. 2.5.

2.2. Максимальный и минимальный моменты затяжки резьбового соединения со самоподтягивающимися гайками, резьба которого (соединения) имеет цинковое покрытие хромированное и твердую смазку, выбираются в зависимости от класса прочности, шага резьбы крепежных деталей и класса резьбового соединения по табл. 6, 7.

2.3. На самостопорящиеся гайки с покрытием завод-изготовитель должен наносить твердую смазку СРТ, разработанную КТИАвтоматиз.

Смазка наносится окунанием гаек в водную эмульсию. Эмульсия должна иметь температуру плюс  $(80 \pm 5)^{\circ}\text{C}$  и состав, который приведен в табл.8.

После нанесения смазки гайки должны быть высушены.

При сборочных работах смазка удалению не подлежит.

Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений с крупным шагом резьбы  
без покрытия, без смазки, Н.м (кгс.м)

Таблица 2

Резьба	Диаметр опорной поверхности, мм	Класс прочности по ГОСТ 1759.0-87																			
		Б о л т																			
		5.8				6.8				8.8				10.9				12.9			
		Г а й к а																			
		5		6			8			10			12								
Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для III класса	Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений										
			I	II	III		I	II	III		I	II		I	II						
M3	5,5	0,91 (0,09)	0,57 (0,06)	1,06 (0,11)	0,96 (0,10)	0,86 (0,09)	0,66 (0,07)	1,41 (0,14)	1,27 (0,13)	1,14 (0,12)	0,87 (0,09)	2,01 (0,20)	1,31 (0,19)	1,62 (0,17)	2,33 (0,24)	2,11 (0,22)	1,90 (0,19)				
M4	7	2,12 (0,22)	1,31 (0,13)	2,45 (0,25)	2,21 (0,23)	2,00 (0,20)	1,51 (0,15)	3,23 (0,33)	2,93 (0,30)	2,62 (0,27)	2,00 (0,20)	4,62 (0,47)	4,20 (0,43)	3,73 (0,38)	5,40 (0,55)	4,90 (0,50)	4,40 (0,45)				
M5	8	4,1 (0,40)	2,5 (0,25)	4,8 (0,50)	4,3 (0,45)	3,9 (0,40)	2,9 (0,30)	6,3 (0,65)	5,7 (0,60)	5,1 (0,50)	3,9 (0,40)	9,0 (0,90)	8,1 (0,85)	7,3 (0,75)	10,5 (1,05)	9,5 (0,95)	8,5 (0,85)				
M6	10	7,1 (0,70)	4,4 (0,45)	8,2 (0,85)	7,4 (0,75)	6,6 (0,70)	5,1 (0,50)	10,8 (1,10)	9,7 (1,00)	8,7 (0,90)	6,7 (0,70)	15,5 (1,60)	14,0 (1,45)	12,6 (1,30)	18,1 (1,85)	16,4 (1,65)	14,7 (1,50)				
M8	12-13	17,0 (1,7)	10,6 (1,1)	19,8 (2,0)	17,9 (1,8)	16,0 (1,6)	12,2 (1,3)	26,0 (2,7)	23,5 (2,4)	21,1 (2,2)	16,1 (1,6)	37,3 (3,8)	33,7 (3,4)	30,2 (3,1)	43,5 (4,4)	39,4 (4,0)	35,3 (3,5)				
M10	14-16	33,3 (3,4)	20,6 (2,1)	38,6 (3,9)	35,0 (3,6)	31,3 (3,2)	23,9 (2,4)	51,0 (5,2)	46,2 (4,7)	41,3 (4,2)	31,6 (3,2)	72,9 (7,4)	65,9 (6,7)	59,0 (6,0)	85,3 (8,7)	77,1 (7,9)	69,0 (7,0)				
M12	16-18	58 (6,0)	36 (3,5)	67 (7,0)	61 (6,5)	54 (5,5)	41 (4,0)	88 (9,0)	80 (8,0)	71 (7,0)	55 (5,5)	126 (13,0)	114 (11,5)	102 (10,5)	147 (15,0)	133 (13,5)	119 (12,0)				
M14	18-21	91 (9,5)	57 (6,0)	106 (11,0)	96 (10,0)	86 (9,0)	66 (7,0)	139 (14,0)	126 (13,0)	113 (11,5)	86 (9,0)	200 (20,5)	181 (18,5)	162 (16,5)	234 (24,0)	212 (21,5)	190 (19,5)				
M16	21-24	140 (14)	85 (9)	165 (17)	145 (15)	130 (13)	100 (10)	215 (22)	195 (20)	175 (18)	135 (14)	305 (31)	275 (28)	250 (25)	360 (37)	325 (33)	290 (30)				
M18	24-27	195 (20)	120 (12)	225 (23)	205 (21)	180 (19)	140 (14)	305 (31)	275 (28)	250 (25)	190 (19)	425 (43)	385 (39)	345 (35)	495 (51)	450 (46)	400 (41)				
M20	27-30	270 (28)	170 (17)	320 (32)	290 (29)	260 (26)	200 (20)	430 (44)	390 (40)	350 (36)	270 (27)	600 (61)	540 (55)	480 (49)	700 (71)	630 (64)	570 (58)				
M22	30-34	370 (37)	230 (23)	430 (44)	390 (40)	350 (36)	270 (28)	590 (60)	530 (54)	480 (49)	360 (37)	810 (83)	740 (76)	660 (67)	950 (97)	860 (88)	770 (79)				
M24	34-36	470 (48)	290 (30)	540 (55)	490 (50)	440 (45)	340 (34)	740 (76)	670 (69)	600 (61)	390 (40)	1030 (105)	930 (95)	830 (85)	1200 (122)	1090 (111)	970 (99)				

Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений с мелким шагом резьбы  
без покрытия, без смазки, Н\*м (кгс .м)

Таблица 3

Резьба	Диаметр опорной поверхности, мм	Класс прочности по ГОСТ 1759.0-87															
		Б о л т															
		5.8			6.8			8.8			10.9			12.9			
		Г а й к а															
		5		6			8			10			12				
Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для III класса	Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений		Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			
			I	II	III		I	II	III		I	II		I	II		
M3x1	12-13	18,0 (1,8)	11,1 (1,1)	20,7 (2,1)	18,7 (1,9)	16,7 (1,7)	12,8 (1,3)	27,4 (2,8)	24,8 (2,5)	22,2 (2,3)	17,0 (1,7)	39,2 (4,0)	35,4 (3,5)	31,7 (3,2)	45,8 (4,7)	41,4 (4,2)	37,1 (3,8)
M10x1,25	14-16	34,8 (3,6)	21,5 (2,2)	40,2 (4,1)	36,4 (3,7)	32,6 (3,3)	24,9 (2,5)	53,0 (5,4)	48,0 (5,0)	42,9 (4,4)	32,8 (3,3)	75,8 (7,7)	68,6 (7,0)	61,4 (6,3)	88,7 (9,1)	80,3 (8,2)	71,8 (7,3)
M12x1,25	16-18	59 (6,0)	37 (4,0)	69 (7,0)	62 (6,5)	56 (5,5)	43 (4,5)	91 (9,5)	82 (8,5)	73 (7,5)	56 (5,5)	130 (13,5)	117 (12,0)	105 (10,5)	152 (15,5)	137 (14,5)	123 (12,5)
M14x1,5	16-21	94 (9,5)	58 (6,0)	109 (11,0)	98 (10,0)	88 (9,0)	67 (7,0)	143 (14,5)	130 (13,5)	116 (12,0)	89 (9,0)	205 (21,0)	186 (19,0)	166 (17,0)	239 (24,5)	216 (22,0)	193 (19,5)
M16x1,5	21-24	145 (15)	90 (9)	170 (17)	155 (16)	140 (14)	105 (11)	225 (23)	205 (20)	190 (18)	140 (14)	320 (33)	290 (29)	260 (27)	375 (38)	340 (35)	305 (31)
M18x1,5	24-27	210 (22)	130 (13)	245 (25)	220 (22)	200 (20)	150 (15)	335 (34)	305 (31)	270 (28)	210 (21)	460 (47)	420 (43)	375 (38)	540 (55)	490 (50)	440 (45)
M20x1,5	27-30	290 (30)	180 (19)	340 (35)	310 (32)	280 (28)	210 (22)	460 (47)	420 (43)	380 (39)	290 (29)	640 (66)	580 (59)	520 (53)	750 (77)	680 (69)	610 (62)
M22x1,5	30-34	400 (41)	250 (26)	460 (47)	410 (42)	370 (38)	280 (29)	630 (64)	570 (58)	510 (52)	390 (40)	870 (89)	780 (80)	700 (71)	1010 (103)	920 (94)	820 (84)
M24x2	34-36	500 (51)	310 (32)	580 (59)	520 (53)	470 (48)	360 (37)	790 (80)	710 (73)	640 (65)	490 (50)	1090 (111)	990 (101)	880 (90)	1270 (130)	1150 (118)	1030 (105)



Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений с крупным шагом резьбы  
с цинковым покрытием хромированным, без смазки, Н\*м (кгс.м)

Таблица 4

Резьба	Диаметр опорной поверхности мм	Класс прочности по ГОСТ 1759.0-87															
		Б о л т															
		5.8		6.8			8.8			10.9			12.9				
		Г а й к а															
		5		6			6			10			12				
Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для класса	Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений		Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			
			I	II	III		I	II	III		I	II		I	II		
M3	5,5	0,86 (0,39)	0,53 (0,06)	1,00 (0,10)	0,90 (0,09)	0,81 (0,08)	0,62 (0,06)	1,31 (0,13)	1,19 (0,12)	1,06 (0,11)	0,81 (0,08)	1,89 (0,19)	1,71 (0,17)	1,53 (0,16)	2,21 (0,23)	2,00 (0,20)	1,79 (0,18)
M4	7	1,98 (0,20)	1,23 (0,13)	2,30 (0,23)	2,08 (0,21)	1,86 (0,19)	1,42 (0,14)	3,03 (0,31)	2,75 (0,28)	2,46 (0,25)	1,88 (0,19)	4,34 (0,44)	3,92 (0,40)	3,51 (0,36)	5,07 (0,52)	4,59 (0,47)	4,11 (0,42)
M5	8	3,9 (0,40)	2,4 (0,25)	4,5 (0,45)	4,0 (0,40)	3,6 (0,35)	2,8 (0,30)	5,9 (0,60)	5,3 (0,55)	4,8 (0,50)	3,6 (0,35)	8,4 (0,85)	7,6 (0,80)	6,8 (0,70)	9,9 (1,00)	8,9 (0,90)	8,0 (0,80)
M6	10	6,7 (0,70)	4,1 (0,40)	7,7 (0,80)	7,0 (0,70)	6,2 (0,65)	4,8 (0,50)	10,1 (1,05)	9,1 (0,95)	8,2 (0,85)	6,3 (0,65)	14,5 (1,50)	13,2 (1,35)	11,8 (1,20)	17,0 (1,75)	15,4 (1,55)	13,8 (1,40)
M8	12-13	16,0 (1,6)	9,9 (1,0)	16,5 (1,9)	16,8 (1,7)	15,0 (1,5)	11,5 (1,2)	24,4 (2,5)	22,1 (2,3)	19,8 (2,0)	15,1 (1,5)	35,0 (3,6)	31,7 (3,2)	28,3 (2,9)	40,9 (4,2)	37,0 (3,8)	33,1 (3,4)
M10	14-16	31,3 (3,2)	19,4 (2,0)	36,2 (3,7)	32,8 (3,3)	29,3 (3,0)	22,4 (2,3)	47,9 (4,9)	43,3 (4,4)	38,8 (4,0)	29,6 (3,0)	68,3 (7,0)	61,8 (6,3)	55,3 (5,6)	79,9 (8,2)	72,3 (7,4)	64,7 (6,6)
M12	16-18	54 (5,5)	34 (3,5)	63 (6,5)	57 (6,0)	51 (5,0)	39 (4,0)	83 (8,5)	75 (7,5)	67 (7,0)	51 (5,0)	118 (12,0)	107 (11,0)	96 (10,0)	138 (14,0)	125 (13,0)	112 (11,5)
M14	18-21	86 (9,0)	53 (5,5)	99 (10,0)	90 (9,0)	80 (8,0)	61 (6,0)	131 (13,5)	118 (12,0)	106 (11,0)	81 (8,5)	187 (19,0)	169 (17,0)	151 (15,5)	219 (22,5)	199 (20,5)	178 (18,0)
M16	21-24	130 (13)	80 (8)	150 (16)	140 (14)	125 (13)	95 (10)	200 (21)	180 (19)	165 (17)	125 (13)	285 (29)	260 (27)	230 (24)	335 (34)	305 (31)	270 (28)
M18	24-27	180 (19)	120 (12)	210 (22)	190 (19)	170 (17)	130 (13)	285 (29)	260 (27)	235 (24)	180 (18)	395 (41)	360 (37)	320 (33)	465 (47)	420 (43)	375 (38)
M20	27-30	260 (26)	160 (16)	300 (30)	270 (27)	240 (24)	180 (19)	400 (41)	370 (37)	330 (33)	250 (25)	560 (57)	500 (51)	450 (46)	650 (67)	590 (61)	530 (54)
M22	30-34	350 (35)	210 (22)	400 (40)	360 (36)	320 (33)	250 (26)	550 (56)	500 (51)	440 (45)	340 (35)	760 (76)	590 (70)	620 (63)	890 (91)	800 (82)	720 (73)
M24	34-36	440 (45)	270 (28)	510 (52)	460 (47)	410 (42)	320 (32)	700 (71)	630 (64)	560 (58)	430 (44)	960 (98)	870 (89)	780 (79)	1120 (115)	1020 (104)	910 (93)

Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений с мелким шагом резьбы,  
с цинковым покрытием хромированным, без смазки, Н.м (кгс.м)

Таблица 5

Резьба	Диаметр опорной поверхности, мм	Класс прочности по ГОСТ 1759.0-87															
		Б о л т															
		5.8		6.8			8.8			10.9			12.9				
		Г а й к а															
		5		6			8			10			12				
Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для III класса	Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений		Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			
			I	II	III		I	II	III		I	II		I	II		
M6x1	12-13	16,8 (1,7)	10,4 (1,1)	19,4 (2,0)	17,6 (1,8)	15,7 (1,6)	12,0 (1,2)	25,6 (2,6)	23,2 (2,4)	20,7 (2,1)	15,9 (1,6)	30,6 (3,7)	33,2 (3,4)	29,7 (3,0)	42,8 (4,4)	38,8 (4,0)	34,7 (3,5)
M10x1,25	14-16	32,6 (3,3)	20,2 (2,1)	37,6 (3,8)	34,0 (3,5)	30,4 (3,1)	23,3 (2,4)	49,7 (5,1)	44,9 (4,6)	40,2 (4,1)	30,7 (3,1)	71,0 (7,2)	64,2 (6,6)	57,5 (5,9)	83,1 (8,5)	75,1 (7,7)	67,2 (6,9)
M12x1,25	16-18	58 (6,0)	36 (4,0)	67 (7,0)	60 (6,0)	54 (5,5)	41 (4,0)	88 (9,0)	80 (8,0)	71 (7,0)	54 (5,5)	126 (13,0)	114 (11,5)	102 (10,5)	147 (15,0)	133 (13,5)	119 (12,0)
M14x1,5	18-21	91 (9,5)	56 (5,5)	105 (10,5)	95 (9,5)	85 (9,0)	65 (6,5)	139 (14,0)	126 (13,0)	112 (11,5)	86 (9,0)	199 (20,5)	180 (18,5)	161 (16,5)	232 (23,5)	210 (21,5)	188 (19,0)
M16x1,5	21-24	135 (14)	85 (9)	160 (16)	145 (15)	130 (13)	100 (10)	210 (21)	190 (19)	170 (17)	120 (13)	300 (31)	270 (28)	245 (25)	350 (36)	315 (32)	285 (29)
M18x1,5	24-27	200 (20)	120 (12)	230 (23)	205 (21)	185 (19)	140 (14)	315 (32)	285 (29)	255 (26)	195 (20)	430 (44)	390 (40)	350 (36)	505 (52)	460 (47)	410 (42)
M20x1,5	27-30	270 (28)	170 (17)	320 (33)	290 (29)	260 (26)	200 (20)	430 (44)	390 (40)	350 (36)	270 (27)	600 (61)	540 (55)	490 (50)	700 (72)	630 (65)	570 (58)
M22x1,5	30-34	370 (38)	230 (23)	430 (44)	390 (40)	350 (36)	260 (27)	590 (60)	530 (54)	470 (48)	360 (36)	810 (83)	730 (74)	650 (66)	950 (97)	860 (88)	770 (79)
M24x2	34-36	470 (48)	290 (29)	540 (55)	490 (50)	440 (45)	330 (34)	740 (75)	670 (68)	600 (61)	460 (46)	1020 (104)	920 (94)	830 (84)	1190 (121)	1070 (110)	960 (98)

Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений  
для самопорящихся гаек с крупным шагом резьбы,  
цинковым покрытием хромированным и твердой  
смазкой, Н\*м (кгс.м)

Таблица 6

Резь- ба	Диаметр опор- ной по- верх- ности, мм	Класс прочности по ГОСТ 1759.0-87							
		Б о л т							
		6.8				8.8			
		Г а й к а							
		6				8			
		Мкр. максим- альный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максим- альный	Мкр. минимальный для классов соединений		
	I	II	III		I	II	III		
M5	8 (0,60)	6,1 (0,45)	4,3 (0,40)	3,9 (0,30)	3,1 (0,75)	7,5 (0,55)	5,6 (0,50)	5,1 (0,40)	3,9 (0,40)
M6	10 (1,10)	10,7 (0,75)	7,5 (0,70)	6,7 (0,55)	5,3 (1,35)	13,1 (1,00)	9,6 (0,90)	8,7 (0,70)	6,8 (0,70)
M8	12-13 (2,5)	24,5 (1,8)	17,7 (1,6)	15,9 (1,3)	12,4 (3,1)	30,4 (3,1)	33,0 (3,4)	20,7 (2,1)	16,0 (1,6)
M10	14-16 (4,8)	46,7 (3,5)	34,3 (3,1)	30,6 (2,4)	23,9 (6,0)	58,4 (4,6)	44,8 (4,1)	40,3 (3,2)	31,1 (3,2)
M12	16-18 (8,0)	78 (6,0)	59 (5,5)	53 (4,0)	41 (10,0)	98 (8,0)	77 (7,0)	69 (5,5)	54 (5,5)
M14	18-21 (12,5)	123 (9,5)	93 (8,5)	84 (6,5)	65 (16,0)	155 (12,5)	122 (11,0)	109 (8,5)	84 (8,5)
M16.	21-24 (18)	180 (15)	145 (13)	130 (10)	100 (23)	230 (19)	185 (17)	170 (13)	130 (13)
M18	24-27 (26)	250 (20)	195 (18)	175 (14)	135 (33)	325 (27)	265 (24)	240 (19)	185 (19)

Крутящие моменты затяжки резьбовых соединений для самостопорящихся гаек с мелким шагом резьбы, цинковым покрытием хромированным и твердой смазкой, Н.м (кгс.м)

Таблица 7

Резьба	Диаметр опорной поверхности, мм	Класс прочности по ГОСТ 1759.0-67								
		Б о л т								
		6.8			8.8			9.8		
		Г а й к а								
		6			8			9		
		Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			Мкр. максимальный	Мкр. минимальный для классов соединений			
			I	II	III		I	II	III	
M8xI	I2-I3	25,4 (2,6)	18,5 (1,9)	16,6 (1,7)	12,9 (1,3)	31,6 (3,2)	24,1 (2,5)	21,6 (2,2)	16,3 (1,7)	
M10xI,25	I4-I6	48,1 (4,9)	35,5 (3,6)	31,9 (3,3)	24,6 (2,5)	60,2 (6,1)	46,4 (4,7)	41,7 (4,3)	32,2 (3,3)	
M12xI,25	I6-I8	62 (8,5)	63 (6,5)	56 (5,5)	44 (4,5)	103 (10,5)	82 (8,5)	73 (7,5)	57 (6,0)	
M14xI,5	I8-21	129 (13,0)	99 (10,0)	89 (9,0)	69 (7,0)	163 (16,5)	129 (13,0)	116 (12,0)	89 (9,0)	
M16xI,5	21-24	190 (19)	150 (15)	135 (14)	105 (11)	240 (24)	195 (20)	175 (18)	135 (14)	
M18xI,5	24-27	270 (28)	210 (21)	190 (19)	145 (15)	355 (36)	290 (30)	260 (27)	200 (20)	

С.Ю РД 37.001.131-89

Примечания к табл.: 2, 3, 4, 5, 6, 7:

1. При применении резьбовых соединений с покрытием, не предусмотренным табл.4,5, величины моментов затяжки должны быть, при необходимости, откорректированы. Величина коррекции определяется экспериментально.

2. При применении смазок величины моментов затяжки, указанные в табл.2,3,4,5, должны быть откорректированы в зависимости от вида смазок. Величина коррекции определяется экспериментально.

3. При применении резьбовых соединений с мелким шагом резьбы, не указанным в табл.3,5, величины моментов затяжки должны быть откорректированы.

4. При применении болтов или гаек с другими размерами опорной поверхности величины моментов затяжки должны быть откорректированы.

5. Болты и шпильки для гаек по табл.6,7 должны иметь цинковое покрытие хромированное.

6. Моменты затяжки по табл.6,7 указаны для самостопорящихся гаек с техническими требованиями по ОСТ 37.001.139-83. для других конструкций самостопорящихся гаек моменты затяжки должны быть откорректированы.

7. В технически обоснованных случаях допускается увеличение моментов затяжки, указанных в табл.2,3,4,5,6,6.

Таблица 8

Компоненты	Состав, %
парафин	2 - 3
натриевая соль высшей жирной кислоты	0,7 - 0,8
натриевое жидкое стекло	3 - 5
вода	остальное

2.4. Моменты затяжки рассчитаны от усилия затяжки, равного 75% от пробной нагрузки болтов по ГОСТ 1759.4-87. Методика расчета номинального момента затяжки приведена в справочном приложении 2.

2.5. Максимальные и минимальные моменты затяжки устанавливаются разработчиком конструкции на основании соответствующих расчетов и экспериментов для крепежных соединений:

работавших в специальных условиях нагрузки (регулирующие, стопорные и др.);

пакетов пружинных деталей (рессоры и др.), а также деталей с амортизационными прокладками, с резиновыми деталями и других нежестких соединений;

пакетов, содержащих замыкающие детали из цветных металлов (в том числе для шпилек), сплавов, пластмасс, дерева и других неметаллических материалов (в том числе изоляционных);

пакетов, имеющих смазку, покрытие или окраску;

в труднодоступных для контрольного инструмента местах.

2.6. Величины максимального и минимального моментов затяжки для завинчивания шпильки в "тело" следует принимать равными половине соответствующих моментов для затяжки болта (гайки), имеющего одинаковые размеры резьбы, класс прочности, покрытие и смазку, если иное не установлено в конструкторской документации.

### 3. Технические требования

3.1. Крепление резьбовых соединений I и II классов состоит из затяжки, осуществляемой ручным или механизированным инструментом (гайковертами), контроля (проверки) и при необходимости подтяжки соединений динамометрическими ключами.

Контроль затяжки резьбовых соединений I и II классов проводится у 100% соединений.

При затяжке резьбовых соединений I и II классов инструментом, обеспечивающим получение момента с заданной точностью, допускается производить контроль инструмента затяжки. При этом контроль инструмента и затяжки соединения производится периодически и устанавливается технологической документацией в зависимости от стабильности процесса затяжки соединений.

3.2. Затяжка резьбовых соединений III класса осуществляется ручным или механизированным инструментом. Момент затяжки резьбовых соединений контролируется (проверяется) периодически. Периодичность контроля затяжки резьбовых соединений устанавливается технологической документацией в зависимости от стабильности процесса затяжки соединений.

3.3. При использовании динамометрических ключей завинчивание должно осуществляться плавно, без остановок, до тех пор, пока стрелка ключа не дойдет до установленной величины момента затяжки.

При использовании предельных ключей, отрегулированных на требуемый момент затяжки, должно быть приложено усилие до поворота головки ключа или до срабатывания предельного устройства.

При использовании скоростных механизмов, пневматических или электрических, необходимо осуществлять завинчивание без остановки, до тех пор, пока вращение не кончится.

3.4. Затяжка гаек под шпильки или замковые шайбы должна производиться с моментом затяжки, величина которого должна быть не менее величины момента затяжки соответствующего класса резьбового соединения, и последующей подтяжкой ключом до совпадения с ближайшей прорезью без

контроля момента затяжки.

3.5. Контроль затяжки осуществляется по моменту затяжки при помощи динамометрических ключей, имеющих точность в пределах  $\pm 5\%$ .

Ошибки в измерении величины момента зависят от принятого метода его определения.

Предусматриваются следующие методы:

Метод А. Момент измеряется непосредственно в начале вращения болта или гайки в направлении затягивания, измеренный таким образом момент называется "моментом срагивания с места".

Применяется для быстрого контроля качества и осуществляется не позднее 30 минут после затяжки.

Метод В. Момент измеряется во время вращения при повороте на  $\approx 10^\circ - 15^\circ$  в направлении завинчивания болта или гайки. Момент, полученный при этом, называется "моментом вращения".

Применяется для периодического, но более точного контроля.

Метод С. Соединение освобождается и снова затягивается в прежнем положении, которое должно быть отмечено риску. Этот момент называется "моментом повторной затяжки" и применяется для контроля соединений, имеющих окисные пленки, окраску, загрязнения и т.п.

Величины моментов затяжки при контрольных измерениях должны быть в пределах:

	Метод А	Метод В	Метод С
от	1,25Мкр.макс.	1,08Мкр.макс.	1,05Мкр.макс.
до	1,05Мкр.мин.	0,92Мкр.мин.	0,88Мкр.мин.

Примечание: Мкр.макс., Мкр.мин. - величины, указанные в табл.2,3,4,5, 6.7.



**С.14 РД 37.001.131-89**

**В случае недостаточной величины крутящего момента затяжки производится подтяжка резьбового соединения до заданной величины момента.**

**Допускается применение других методов контроля затяжки резьбовых соединений в соответствии с указаниями в конструкторской документации.**

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
СправочноеОтклонение от номинального  
момента затяжки

Классы резьбовых соединений	Отклонение от номинального момента затяжки	
	максимальный	минимальный
I		- 5%
II	+ 5%	- 15%
III		- 35%

Методика расчета номинального крутящего  
момента затяжки резьбового соединения

Номинальный момент затяжки резьбовых соединений  
рассчитан по следующей формуле:

$$M_{кр.} = Q \cdot [0,161P + 0,583 \mu_0 d_2 + 0,25 \mu_0 \cdot (d_T + d_0)],$$

где  $\mu_0$  - общий коэффициент трения, зависит от нали-  
чия и вида покрытия, состояния трущихся по-  
верхностей, смазки, повторяемости сборки,  
скорости свинчивания и т.д.;

$\mu_0 = 0,14$  - для резьбового соединения без покрытия  
и смазки;

$\mu_0 = 0,13$  - для резьбового соединения с цинковым  
покрытием хромированным, без смазки;

$d_T$  - диаметр опорной поверхности гайки или голов-  
ки болта, в расчете  $d_T$  равно максимальному  
значению диаметра опорной поверхности по  
табл.2,3,4,5,6,7;

$d_0$  - диаметр отверстия под крепежную деталь, в  
расчете  $d_0$  принято по 2-му ряду диаметров  
сквозных отверстий по ГОСТ 11284-75;

$Q$  - предварительное усилие затяжки, в расчете  
принято  $Q = 0,75 N$  проб., где  $N$  проб. -  
пробная нагрузка болтов по ГОСТ 1759.4-87;

$P$  - шаг резьбы;

$d_2$  - средний диаметр резьбы.

Максимальный момент затяжки резьбовых соединений  
со самостопорящимися гайками, цинковым покрытием хроми-  
рованным и твердой смазкой определяется по следующей  
формуле:

$\text{Мкр. макс.} = \text{Мкр. макс.} + \text{Мкр. преobl. зав.}$  ,

где  $\text{Мкр. макс.}$  - максимальный момент затяжки резьбового соединения с цинковым покрытием хромированным соответствующего класса прочности, диаметра и шага резьбы по табл.4, 5;

$\text{Мкр. преobl. зав.}$  - преобладающий крутящий момент при первом и последующих заворачиваниях по ОСТ 37.001.139-83.

Минимальный момент затяжки резьбовых соединений со самопорящимися гайками, цинковым покрытием хромированным и твердой смазкой определяется по следующим формулам, в зависимости от класса резьбового соединения:

для I класса резьбового соединения

$\text{Мкр. мин. I} = \text{Мкр. мин. I} + \text{Мкр. преobl. отв.}$  ,

для II класса резьбового соединения

$\text{Мкр. мин. II} = \text{Мкр. мин. II} + \text{Мкр. преobl. отв.}$  ,

для III класса резьбового соединения

$\text{Мкр. мин. III} = \text{Мкр. мин.} + \text{Мкр. преobl. отв.}$  ,

где  $\text{Мкр. мин. I}$ ,  $\text{Мкр. мин. II}$ ,  $\text{Мкр. мин. III}$  - минимальные моменты затяжки I, II, III класса резьбового соединения соответствующего класса прочности, диаметра и шага резьбы по табл.4,5

$\text{Мкр. преobl. отв.}$  - преобладающий крутящий момент при первом отвертывании по ОСТ 37.001.139-83.

СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Иосилевич Г.Б., Строганов Г.Б., Шарловский Ю.В. Затяжка и стопорение резьбовых соединений. М: Машиностроение, 1985, 224 с.
2. Якушев А.И., Мустаев Р.Х., Мавлютов Р.Р. Повышение прочности и надежности резьбовых соединений. М.: Машиностроение, 1979, 215с.
3. Затяжка болтовых соединений, имеющих шестигранную головку. Величины моментов. FIAT -BA3, бюро стандартов 01391, 26/3/67г
4. Моменты затяжки резьбовых соединений. Общие положения и требования. FIAT -BA3, бюро стандартов, 01390, 3/6/69г.
5. Затяжка крепежных деталей с шестигранной головкой. Усилие затяжки ( предварительное). FIAT -BA3, бюро стандартов, 01392, 26/3/67г.
6. Montagenvorspannkraftе und Anziehdrehmomente für Schafschrauben. VDI 22-30, BRD  
[Перевод инструкции Союза немецких инженеров] ЦИИ  
ГС-07576, Горький, 1989
7. Carl Walter Schraubenwerkzeug GmbH & Co KG.  
Wuppertal - Hehnertor 03/86, BRD  
Техническая информация фирмы.
8. ОСТ 37.001.139-83 Гайки шестигранные самостопорящиеся. Общие технические условия .
9. ОСТ 37.001.031-72 Затяжка резьбовых соединений. Классы соединений, ряды крутящих-моментов и технические требования .
10. ОСТ 37.001.050-73 Затяжка резьбовых соединений. Нормы затяжки .
11. Инструкция КамАЗ 5320-000002И Затяжка резьбовых соединений .

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

	стр.
1. Общие положения .....	1
2. Классы резьбовых соединений.....	2
3. Нормы затяжки резьбовых соединений.....	2
4. Технические требования.....	11
5. Приложение 1. Отклонение от номиналь- ного момента затяжки.....	15
6. Приложение 2. Методика расчета номиналь- ного крутящего момента затяжки резьбового соединения.....	17
7. Список используемой литературы.....	18

**ЗАТЯЖКА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ.  
НОРМЫ ЗАТЯЖКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ТРЕБОВАНИЯ**

**РД 37.001.131-89**

**отв. за выпуск Артемьев О.В.**

---

Печать офсетная. Заказ 557.

Тираж 1 000.

Борская типография Нижегородского областного управления  
издательств, полиграфии и книжной торговли.

г. Бор, ул. Ленина, 112