

ГОСТ 14724—69

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

**БОЛТЫ ОТКИДНЫЕ  
КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

Б3 4-2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## БОЛТЫ ОТКИДНЫЕ

ГОСТ

## Конструкция

14724-69

Eye bolts. Design

МКС 25.060.99

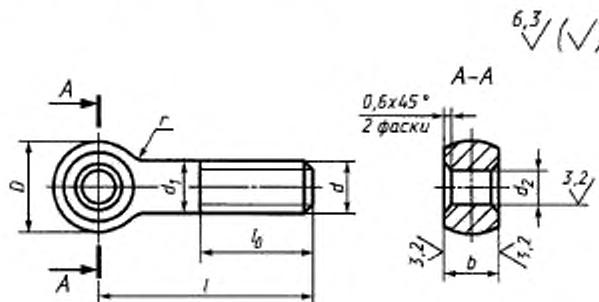
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1027

Настоящий стандарт распространяется на откидные болты, предназначенные для станочных приспособлений.

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



Размеры в мм

Обозначение болтов	Применение местн	d	l		D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> D11	b d11	l <sub>0</sub>		r	Δ*	Масса**, кг =
			Номин.	Пред. откл.					Нормаль-	Увеличеннай			
7002-0551	M5	25			10	5	5	6	16	—	2,5	0,25	0,004
7002-0552			32	±0,8						22			0,005
7002-0553			40							30			0,006
7002-0554			50							—			0,008
7002-0555			60	±1,5						35			0,010
7002-0556	M6	32			12	6	6	8	20	—	4,0	0,3	0,009
7002-0557			40	±0,8						25			0,011
7002-0558			50							35			0,013

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (февраль 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г.  
(ИУС 9-80, 7-89)

© ИПК Издательство стандартов, 2005

С. 2 ГОСТ 14724-69

Размеры в мм

## *Продолжение*

Продолжение

Обозначение болтов	Причленность	d	Размеры в мм				$l_0$		r	$\Delta^*$	Масса**, кг =						
			Номин.	Пред. откл.	D	$d_1$	$d_2$ D11	b d11									
7002-0605	M24		100	$\pm 1,8$	42	24	20	25	60	—	0,420						
7002-0606			110								0,456						
7002-0607			125								0,509						
7002-0608			140	$\pm 2,0$							0,563						
7002-0609			160	70					110	0,628							
7002-0610			180							0,699							
7002-0611			200							$\pm 2,5$							0,770
7002-0612			220														0,841
7002-0613			250														0,947
7002-0614			280														1,054
7002-0615	M30		125	$\pm 1,8$	52	30	25	32	80	95	0,841						
7002-0616			140	$\pm 2,0$							0,934						
7002-0617			160								1,037						
7002-0618			180	$\pm 2,5$							1,148						
7002-0619			200	110					110	1,259							
7002-0620			220							1,370							
7002-0621			250							1,536							
7002-0622			280	125					125	1,703							
7002-0623			320							$\pm 3,0$	1,925						
7002-0624	M36		140	$\pm 2,0$	65	36	32	40	100	—	1,445						
7002-0625			160								1,605						
7002-0626			180								1,765						
7002-0627			200	$\pm 2,5$					125	125	1,925						
7002-0628			220								2,084						
7002-0629			250								2,324						
7002-0630			280						140	140	2,564						
7002-0631			320	$\pm 3,0$							2,883						

\* Допускаемое смещение оси головки относительно оси стержня.

\*\* Масса указана для болтов с нормальной длиной резьбы  $l_0$ .

Пример условного обозначения откисного болта с нормальной длиной резьбы  $l_0$  размерами  $d = M5$ ,  $l = 32$  мм:

Болт 7002-0552 ГОСТ 14724—69

То же, с увеличенной длиной резьбы  $l_0$ :

Болт 7002-0552 У ГОСТ 14724—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 33 ... 38 HRC.

**С. 4 ГОСТ 14724—69**

4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Предельные отклонения от перпендикулярности оси отверстия головки к оси стержня болта — по 12-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Размеры сбегов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

8. (Исключен, Изм. № 1).

9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

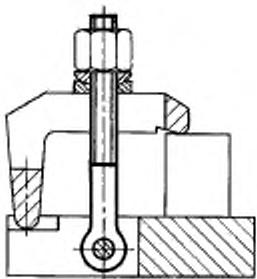
11. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии болтов одного типоразмера.

12. Примеры применения откидных болтов указаны в приложении.

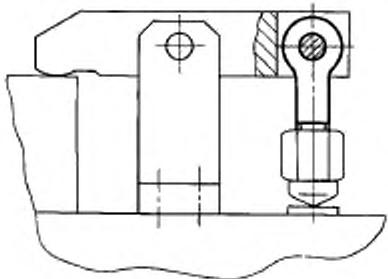
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ОТКИДНЫХ БОЛТОВ

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Гонердовская*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.03.2005. Подписано в печать 01.04.2005. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 200 экз. С 796. Зак. 192.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колоездный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102