

**Изменение № 4 ГОСТ 15591—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой (грубой точности). Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.85 № 1311 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Наименование стандарта. Заменить слова «(грубой точности)» на «класса точности С», «bolts (rough precision)» на «bolts, product grade С».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8200.

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности С с диаметром резьбы от 20 до 48 мм».

*(Продолжение см. с. 94)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 15591—70)

Пункт 2. Чертеж. Заменить обозначения и размеры:  $D_1$  на  $D$ ;  $H$  на  $k$  (2 раза);  $l_0$  на  $b$ ;  $D$  на  $e$ ;  $D_2$  на  $d_w$ ;  $0,5 \pm 0,3$  на  $h_w$ ;  $H_1$  на  $k_1$  (3 раза);  $D_1 = (0,90 \div 0,95) S$  на  $D \approx 0,95S$ ;  $D_3$  на  $D_1$  (2 раза);  
исключить размеры:  $r$ ,  $D_2 = (0,9 \div 1,0) S$ ;

заменить параметр шероховатости: 2,5 на 25.

Таблица 1. Заменить обозначения:  $H$  на  $k$ ,  $H_1$  на  $k_1$ ,  $D_1$  на  $e$ .

Исключить подзаголовки «Номин.» (4 раза) и графы «Пред. откл. h 15» (2 раза), «Пред. откл. js 17» (2 раза), «Радиус под головкой  $r$ , не более», «Допуск симметричности головки относительно оси стержня в диаметральном выражении 2IT15»;

графа «Высота головки  $H_1$ . Номин.». Заменить значения 13 на 12,5; 19 на 18,7; 23 на 22,5.

(Продолжение см. с. 95)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15591—70)

графа «Диаметр описанной окружности». Заменить значения 29,0 на 29,6; 32,4 на 33,0; 34,4 на 35,0; 38,8 на 39,6; 44,4 на 45,2; 54,4 на 55,4; 65,3 на 66,4; 76,4 на 76,9.

Таблицу 1 дополнить графами —  $d_w$ ,  $h_w$ :

Номинальный диаметр резьбы $d$	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	
$d_w$ , не менее	24,8	27,7	29,5	33,2	38,0	46,6	55,9	64,7	
$h_w$	не менее	0,2						0,25	
	не более	0,8							

Таблица 2. Заменить обозначение:  $l_0$  на  $b$ ;

исключить графы «Пред. откл.  $j_s 17$ », «Пред. откл.  $l_0$ » и подзаголовок «Номин.»;

для болтов длиной  $l$  от 130 до 150 мм и от 220 до 300 мм графы для резьб  $b$  изложить в новой редакции:

Длина болта $l$	Длина резьбы $b$ при номинальном диаметре резьбы $d$							
	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
130	52	56	60	66	72	84	96	108
140	52	56	60	66	72	84	96	108
150	52	56	60	66	72	84	96	108
220	65	69	73	79	85	97	109	121
240	65	69	73	79	85	97	109	121
260	65	69	73	79	85	97	109	121
280	65	69	73	79	85	97	109	121
300	65	69	73	79	85	97	109	121

(Продолжение см. с. 96)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 15591—70)*

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Резьба по ГОСТ 24705—81. Сбеги и недорез — по ГОСТ 10549—80».

Стандарт дополнить пунктами — 3а—3в: «3а. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670—81.

3б. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1—82.

3в. Допустимые дефекты поверхности болтов и методы контроля по ГОСТ 1759.2—82».

Пункт 4. Заменить обозначение:  $H_1$  на  $k_1$ .

Пункт 9 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 8 1985 г.)