

ГОСТ 9048—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 СО СФЕРИЧЕСКОЙ
ГОЛОВКОЙ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

БОЛТЫ СО СФЕРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ

ГОСТ
9048-69

Конструкция

Взамен

Spherical head bolts. Construction

ГОСТ 9048-59

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 болты со сферической головкой, предназначенные для станочных приспособлений.

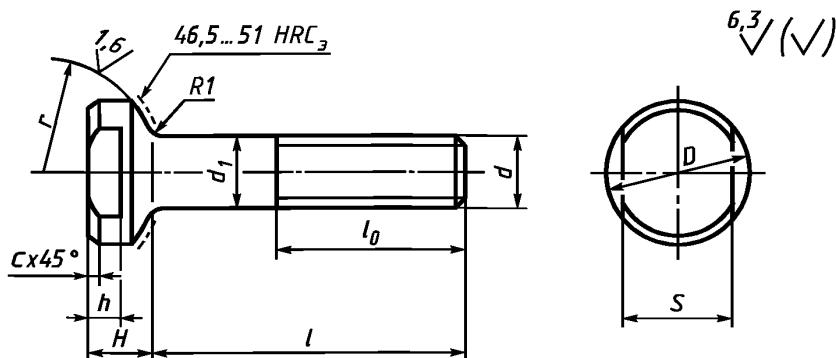
1. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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 — 34,5 ... 39,5 HRC₃.

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).



С. 2 ГОСТ 9048-69

Размеры в мм

Продолжение

Размеры в мм

С. 4 ГОСТ 9048—69

Продолжение

Обозначение болтов	Примени-емость	d	Размеры в мм										Масса, кг ≈									
			l		H	D	d ₁	S _{h13}	h	l ₀	r	c										
			Номин.	Пред. откл.																		
7002-0851		M36	125	±1,8	25	68	36	55	10	100	50	2,5	1,0									
0852			140	±2,0																		
0853			160																			
0854			180	±2,5																		
0855			200																			
0856			220	±3,0																		
0857			250																			
0858			280	±3,0																		
0859			320																			
0860			360																			
7002-0861			400																			

* Допускаемое смещение оси головки относительно оси стержня.

Пример условного обозначения болта со сферической головкой, размерами $d = M6$, $l = 25$ мм:

Болт 7002-0771 ГОСТ 9048—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

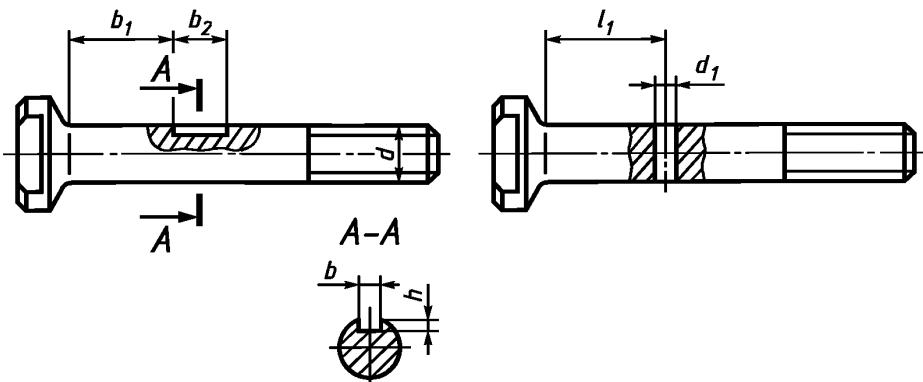
7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение защитных покрытий других видов.

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

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

10. Рекомендуемые размеры пазов и отверстий для фиксации болтов в приспособлениях указаны в приложении 1. Примеры применения болтов со сферической головкой указаны в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

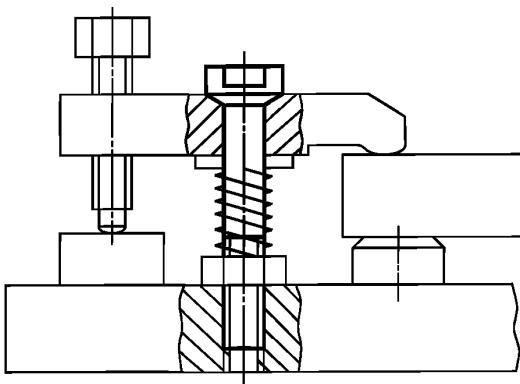
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ И ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ФИКСАЦИИ БОЛТОВ
В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ

Размеры l_1 и l_2 — конструктивные. Оговаривать в заказе.

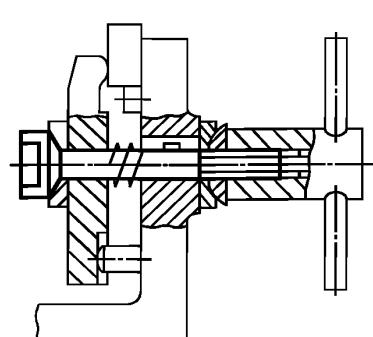
Диаметр болта d	b H11	h	d_1 H7
M6	—	—	2
M8	4	2,5	2
M10	4	2,5	3
M12	5	4,0	3
M16	6	5,0	4
M20	6	5,0	5
M24	8	6,0	6
M30	8	6,0	8
M36	10	8,0	10

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ БОЛТОВ СО СФЕРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ

Пример 1



Пример 2



Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 06.12.2004. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,60.
Тираж 160 экз. С 4656. Зак. 1125.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102