

**БОЛТЫ СО СФЕРИЧЕСКОЙ
ГОЛОВКОЙ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

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****ГОСТ
9048—69****Конструкция**

Spherical head bolts. Construction

**Взамен
ГОСТ 9048—59**

МКС 25.060.99

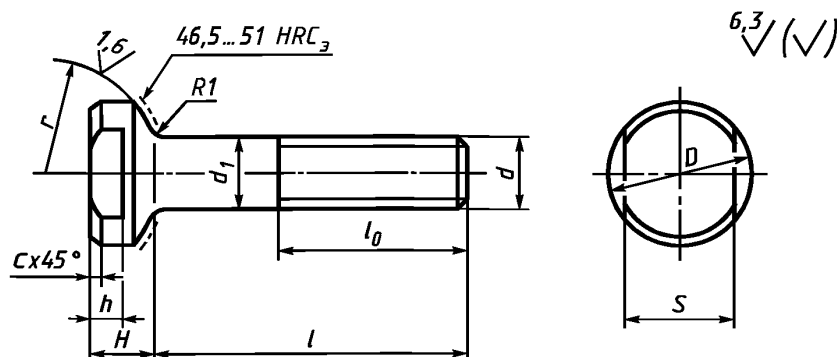
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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).



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (ноябрь 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2004

С. 2 ГОСТ 9048—69

Размеры в мм

Обозначение болтов	Применяемость	d	l		H	D	d ₁	S _{h13}	h	l ₀	r	c	Δ *	Масса, кг ≈
			Номин.	Пред. откл.										
7002-0771		М6	25	±0,8	5	12	6	10	3	20	9	0,6	0,3	0,008
0772	32		0,010											
0773	40		0,012											
0774	50		0,014											
0775	60		±1,5	0,016										
0776	70			0,018										
0777		М8	32	±0,8	6	17	8	14	25	12	0,6	0,3	0,019	
0778	40		0,022											
0779	50		0,026											
0780	60		±1,5	0,030										
0781	70			0,034										
0782	80			0,038										
0783	90			0,042										
0784	100			0,046										
0785		М10	40	±0,8	8	21	10	17	4	30	15	1,0	0,4	0,037
0786	50		0,043											
0787	60		0,049											
0788	70		±1,5	0,055										
0789	80			0,061										
0790	90			0,067										
0791	100			0,073										
0792	110			0,079										
0793	125	0,088												
0794		М12	50	±0,8	10	24	12	19	5	40	18	1,0	0,4	0,065
0795	60		±1,5											0,074
0796	70													0,083
0797	80			0,092										
0798	90			0,101										
0799	100			0,110										
0800	110		±1,8	0,119										
0801	125			0,132										
0802	140	0,145												
0803		М16	160	±1,8	12	30	16	24	6	50	22	1,6	0,5	0,163
0804	60		0,138											
0805	70		0,154											
0806	80		0,170											
0807	90		0,186											
0808	100		0,202											
0809		М16	110	±1,8	12	30	16	24	6	50	22	1,6	0,5	0,218
7002-0810			125											0,241

Продолжение

Размеры в мм

[illegible]

Размеры в мм

Обозначение болтов	Применя- емость	d	l		H	D	d ₁	S _{h13}	h	l ₀	r	c	Δ *	Масса, кг ≈
			Номин.	Пред. откл.										
7002-0851		М36	125	±1,8	25	68	36	55	10	100	50	2,5	1,0	1,462
0852			140	±2,0										1,582
0853			160											1,742
0854			180											1,902
0855			200											2,062
0856			220	±2,5										2,222
0857			250											2,462
0858			280											2,702
0859			320	±3,0										3,022
0860			360											3,342
7002-0861			400											3,662

* 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.

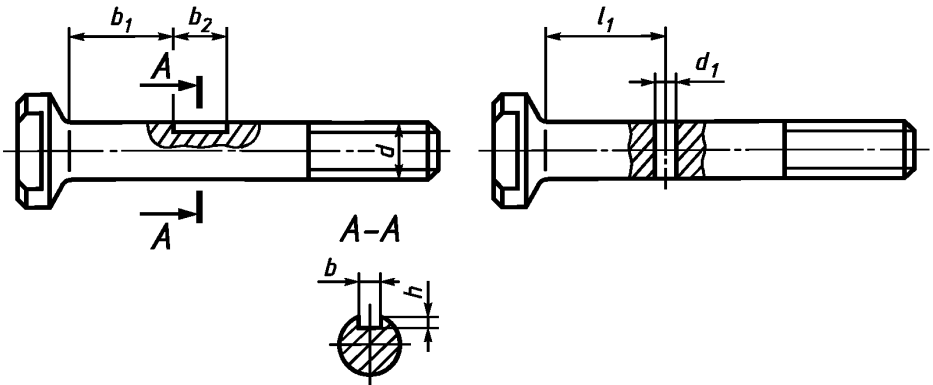
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

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

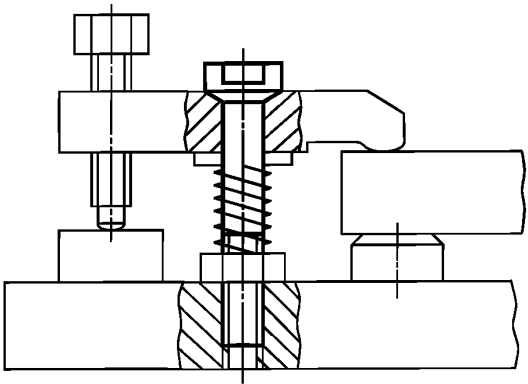


Размеры l_1 и l_2 — конструктивные. Оговаривать в заказе.

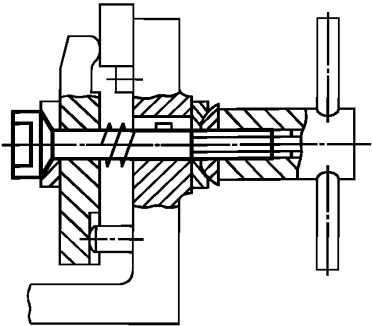
мм			
Диаметр болта d	b H11	h	d_1 H7
M6	—	—	2
M8	4	2,5	2
M10	4	2,5	3
M12	5	4,0	3
M16	6	5,0	4
M20	6	5,0	5
M24	8	6,0	6
M30	8	6,0	8
M36	10	8,0	10

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