

ОСТ 92-0720-72

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н ДАРТ

**БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ УМЕНЬШЕННОЙ ГОЛОВКОЙ,
С ПОЛЕМ ДОПУСКА №9 И КОРОТКОЙ НАРЕЗНОЙ ЧАСТЬЮ**

Конструкция и размеры

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н ДАРТ

БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ УМЕНЬШЕННОЙ ГОЛОВКОЙ, С ПОЛЕМ ДОПУСКА $h9$ И КОРОТКОЙ НАРЕЗНОЙ ЧАСТЬЮ

Конструкция и размеры

Дата введения 1973-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на болты с шестигранной уменьшенной головкой, с полем допуска $h9$ и короткой нарезной частью (далее – болты) и устанавливает их конструкцию и размеры.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:
OCT 92-0748-72 Детали крёпёжные. Технические требования.

3 Конструкция и размеры

3.1 Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1, 2, их теоретическая масса приведена в таблице 2.

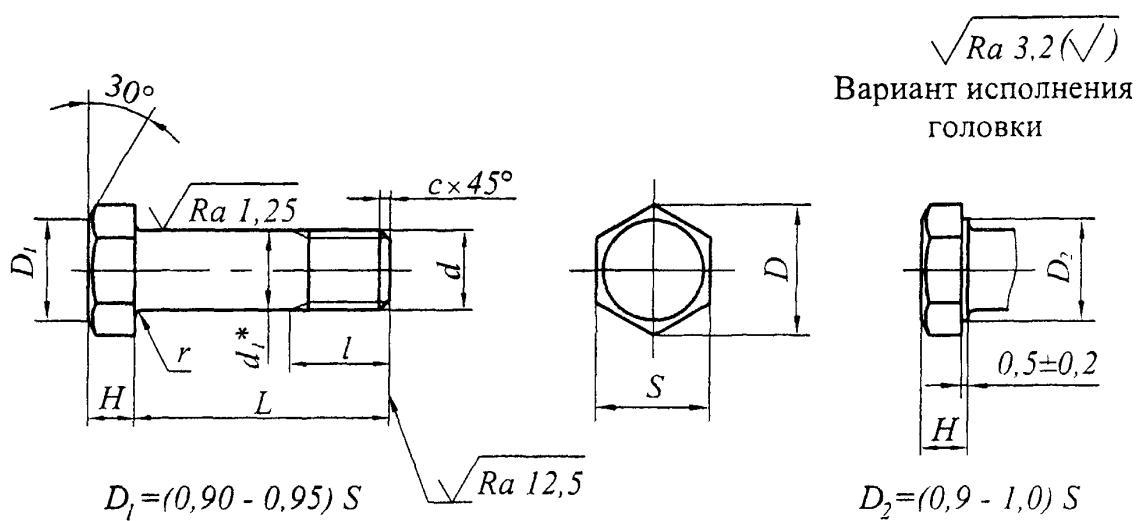


Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Резьба			d_1	D	S	H	r	l	c		
d	шаг, P		$h9$	не менее	$h13$		$\pm 0,2$	Номин.	Пред. откл.		
	круп- ный	мел- кий									
M5	0,8	-	5	8,8	8	3	0,5	8	$+0,50$	1,0	
M6	1,0		6	11,0	10	4		9			
M8	1,25		8	13,2	12	5	0,8	11	$-0,25$		
M10	1,5		10	15,5	14	6		13			
M12		1,5	12	18,9	17	7	1,0	15	$+1,0$	1,6	
M14			14	21,1	19	9		16			
M16			16	24,5	22	10	1,5	18			
M18			18	26,8	24	11		19			
M20		-	20	30,2	27	12	2,0	21	$-0,5$		
M22			22	33,6	30	13		23			
M24			24	35,8	32	14		25			

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

<i>d</i>	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	
<i>L</i>												
Номин	Пред. откл.	Масса 100 шт. болтов, кг										
12	$\pm 0,35$	0,32	0,48	—	—	—	—	—	—	—	—	
14		0,35	0,53	0,90	—	—	—	—	—	—	—	
16		0,38	0,57	1,00	—	—	—	—	—	—	—	
18		0,41	0,62	1,06	1,64	—	—	—	—	—	—	
20	$\pm 0,40$	0,44	0,66	1,13	1,76	2,80	—	—	—	—	—	
22		0,47	0,70	1,21	1,91	2,96	—	—	—	—	—	
24		0,50	0,75	1,28	2,03	3,12	4,57	—	—	—	—	
26		0,53	0,79	1,35	2,15	3,28	4,75	—	—	—	—	
28		0,57	0,84	1,44	2,27	3,44	4,98	—	—	—	—	
30		0,60	0,88	1,52	2,39	3,61	5,21	—	—	—	—	
32		0,63	0,93	1,59	2,51	3,78	5,45	—	—	—	—	
34	$\pm 0,50$	0,66	0,97	1,66	2,63	3,96	5,68	—	—	—	—	
36		0,69	1,01	1,74	2,75	4,14	5,92	8,16	—	—	—	
38		0,72	1,06	1,81	2,88	4,31	6,16	8,47	—	—	—	
40		0,75	1,10	1,88	2,99	4,48	6,39	8,78	11,1	—	—	
42		0,78	1,15	1,96	3,10	4,65	6,64	9,09	11,5	—	—	
44		0,81	1,19	2,04	3,22	4,82	6,82	9,40	11,9	—	—	
46		0,84	1,24	2,12	3,34	5,00	7,12	9,71	12,3	—	—	
48	$\pm 0,60$	0,87	1,28	2,19	3,46	5,18	7,35	10,10	12,7	—	—	
50		0,90	1,33	2,27	3,58	5,35	7,58	10,30	13,1	16,8	21,1	
55		—	1,41	2,46	3,88	5,78	8,18	11,10	14,0	18,0	22,6	
60		—	1,52	2,65	4,18	6,22	8,77	11,90	15,0	19,2	24,1	
65		—	1,63	2,84	4,48	6,65	9,37	12,80	16,0	20,4	25,5	
70	$\pm 0,70$	—	1,74	3,03	4,78	7,09	9,96	13,40	17,0	21,7	27,0	
75		—	1,85	3,23	5,09	7,52	10,60	14,20	18,0	22,9	28,5	
80		—	—	3,42	5,39	7,96	11,20	15,00	19,0	24,1	30,0	
85		—	—	—	—	8,39	11,70	15,80	20,0	25,3	31,4	
90		—	—	—	—	—	—	16,60	21,0	26,5	32,9	
95		—	—	—	—	—	—	—	—	34,4	40,8	
100		—	—	—	—	—	—	—	—	—	42,6	

Пример условного обозначения болта диаметром резьбы $d=10$ мм, с крупным шагом резьбы и полем допуска $6e$, длиной $L=40$ мм, из материала с условной маркировкой 44, с покрытием 02 толщиной 9 мкм:

Болт M10-6e×40.44.029 ОСТ 92-0720-72

3.2 Болты должны быть изготовлены из материала, указанного в таблице 3.

Таблица 3

Условная маркировка марки материала	Марка материала
44	Сталь 30ХГСА

3.3 * Размер после покрытия.

3.4 Вариант исполнения головки устанавливает изготовитель.

3.5 Условная маркировка марки материала, покрытие и остальные технические требования по ОСТ 92-0748.