

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# БОЛТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ И УСОМ КЛАССА ТОЧНОСТИ С ГОСТ 7785-81

СТ СЭВ 217-86

Взамен ГОСТ 7785-72

Конструкция и размеры

Countersunk nibbed head bolts, product grade C.  
Construction and dimensions

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 января 1981 г. № 2 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта СССР от 23.06.86 № 1642 срок действия продлен

до 01.01.97





| Длина болта $l$ | Номинальный диаметр резьбы $d$ |   |   |    |    |    |    |    |
|-----------------|--------------------------------|---|---|----|----|----|----|----|
|                 | 5                              | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 |
| 100             | -                              |   |   |    |    |    |    |    |
| 110             | -                              | - |   |    |    |    |    |    |
| 120             | -                              | - |   |    |    |    |    |    |
| 130             | -                              | - |   |    |    |    |    |    |
| 140             | -                              | - |   |    |    |    |    |    |
| 150             | -                              | - |   |    |    |    |    |    |
| 160             | -                              | - | - |    |    |    |    |    |
| 170             | -                              | - | - | -  | -  |    |    |    |
| 180             | -                              | - | - | -  | -  |    |    |    |
| 190             | -                              | - | - | -  | -  |    |    |    |
| 200             | -                              | - | - | -  | -  |    |    |    |

**Примечания.**

1. Болты изготавливают с длинами, заключенными между жирными линиями.

2. Болты в области от верхней жирной линии до пунктирной линии изготавливают с резьбой до уса.

3. Резьба - по ГОСТ 24705-81, шаг резьбы - крупный. Сбег и недорез резьбы - по ГОСТ 27148-86. Концы болтов - по ГОСТ 12414-66.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3а. Допуски и методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготавливать болты с полем допуска резьбы - 6е.

3б. Дефекты поверхности и методы контроля - по ГОСТ 1759.2-82.

**3а, 3б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4. Диаметр гладкой части стержня  $d_1$  примерно равен среднему диаметру резьбы или равен номинальному диаметру резьбы.

5. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87. Механические свойства болтов должны соответствовать классам прочности 3.6, 4.6, 4.8, 5.6 и 5.8.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Допускается:

скругление вершины уса;

изготавливать болты М20 с углом  $\alpha = 90^\circ$  и диаметром  $D = 36$  мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. Теоретическая масса болтов указана в справочном приложении.

| Длина болта $l$ , мм | Теоретическая масса болтов, кг, при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм |        |       |       |        |        |       |       |
|----------------------|--|--------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
|                      | 5  | 6      | 8     | 10    | 12     | 16     | 20    | 24    |
| 16                   | 2,588  | 4,057  | -     | -     | -      | -      | -     | -     |
| 20                   | 3,061  | 4,734  | 9,12  | 15,26 | -      | -      | -     | -     |
| 25                   | 3,651  | 5,579  | 10,66 | 17,71 | 26,90  | -      | -     | -     |
| 30                   | 4,241  | 6,424  | 12,20 | 20,15 | 30,44  | 59,95  | -     | -     |
| 35                   | 4,949  | 7,269  | 13,74 | 22,59 | 33,98  | 66,48  | -     | -     |
| 40                   | 5,421  | 8,114  | 15,28 | 25,03 | 37,52  | 73,00  | 105,5 | -     |
| 45                   | 6,011  | 8,960  | 16,82 | 27,47 | 41,06  | 79,53  | 115,7 | -     |
| 50                   | 6,601  | 9,804  | 18,36 | 29,92 | 44,60  | 86,06  | 125,9 | -     |
| 55                   | 7,191  | 10,649 | 19,90 | 32,36 | 48,14  | 92,58  | 136,2 | -     |
| 60                   | 7,781  | 11,494 | 21,43 | 34,80 | 51,68  | 99,11  | 146,4 | 214,1 |
| 65                   | 8,371  | 12,340 | 22,97 | 37,24 | 55,23  | 105,64 | 156,6 | 228,8 |
| 70                   | 8,961  | 13,184 | 24,51 | 39,69 | 58,77  | 112,16 | 166,9 | 243,6 |
| 75                   | 9,551  | 14,029 | 26,05 | 42,13 | 62,31  | 118,69 | 177,1 | 258,3 |
| 80                   | 10,142   | 14,874 | 27,59 | 44,57 | 65,85  | 125,22 | 187,3 | 273,1 |
| 90                   | -  | 16,564 | 30,67 | 49,45 | 72,93  | 138,27 | 207,8 | 302,5 |
| 100                  | -  | 18,255 | 33,75 | 54,34 | 80,01  | 151,33 | 228,3 | 332,0 |
| 110                  | -  | -      | 36,83 | 59,22 | 87,10  | 164,38 | 248,7 | 361,5 |
| 120                  | -  | -      | 39,91 | 64,11 | 94,17  | 177,43 | 269,2 | 390,9 |
| 130                  | -  | -      | 42,99 | 68,99 | 101,25 | 190,49 | 289,7 | 420,4 |
| 140                  | -  | -      | 46,07 | 73,88 | 108,33 | 203,54 | 310,2 | 449,8 |
| 150                  | -  | -      | 49,15 | 78,76 | 115,41 | 216,60 | 330,6 | 479,3 |
| 160                  | -  | -      | -     | 83,64 | 122,49 | 229,65 | 351,1 | 508,8 |
| 170                  | -  | -      | -     | -     | -      | 242,70 | 371,6 | 538,3 |
| 180                  | -  | -      | -     | -     | -      | 255,76 | 392,0 | 567,7 |
| 190                  | -  | -      | -     | -     | -      | 268,79 | 412,5 | 597,2 |
| 200                  | -  | -      | -     | -     | -      | 281,87 | 432,9 | 626,7 |

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

note: настоящий файл предназначен только для ознакомления. используйте в работе только официальные издания. данный файл принадлежит компании Восток-Интер [www.vostok-inter.uaprom.net](http://www.vostok-inter.uaprom.net) при размещении этого файла на других ресурсах прямая ссылка на сайт компании Восток-Интер обязательна. Если вы нашли ошибку или неточность в тексте, пожалуйста, сообщите нам любым удобным способом.