

**Изменение № 6 ГОСТ 7798—70 Болты с шестигранной головкой класса точности В.
Конструкция и размеры**

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Дата введения 1996—01—01

Пункт 2. Таблица 1. Примечание 2 изложить в новой редакции: «2. Допускается изготавливать болты с размерами, указанными в приложении 2».

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения болта исполнения 1, диаметром резьбы $d=12$ мм, с размером «под ключ» $S=18$ мм, длиной $l=60$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6g, класса прочности 5.8 без покрытия:

Болт M12—6g×60.58 (S18) ГОСТ 7798—70

(Продолжение см. с. 16)

(Продолжение изменения № 6 к ГОСТ 7798—70)

То же исполнения 2, с размером «под ключ» $S = 19$ мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6g, класса прочности 10.9, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Болт 2M12×1,25—6g×60.109.40X.016 ГОСТ 7798—70».

Приложение 2 изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства

мм

| | 10 | 12 | 14 | 22 |
|---|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы d | 10 | 12 | 14 | 22 |
| Размер «под ключ» S | 17 | 19 | 22 | 32 |
| Диаметр описанной окружности e , не менее | 18,7 | 20,9 | 23,9 | 35,0 |
| d_w , не менее | 15,5 | 17,2 | 20,1 | 29,5 |

(Продолжение изменения № 6 к ГОСТ 7798—70)

| Номинальный диаметр резьбы d | 10 | 12 | 14 | 22 |
|--------------------------------|---|-------|--------|-------|
| Длина болта l | Теоретическая масса 1000 шт. болтов (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг | | | |
| 10 | 18,10 | — | — | — |
| 12 | 19,24 | — | — | — |
| 14 | 20,38 | 29,75 | — | — |
| 16 | 21,52 | 31,34 | 46,52 | — |
| 18 | 22,65 | 32,98 | 48,75 | — |
| 20 | 23,79 | 34,62 | 50,09 | — |
| 22 | 24,93 | 36,26 | 53,23 | — |
| 25 | 26,64 | 38,72 | 56,59 | — |
| 28 | 28,34 | 41,18 | 59,94 | — |
| 30 | 29,48 | 42,82 | 62,18 | 180,6 |
| 32 | 30,85 | 44,45 | 64,41 | 186,2 |
| 35 | 32,70 | 47,20 | 67,78 | 194,6 |
| 38 | 34,55 | 49,86 | 71,13 | 203,0 |
| 40 | 35,78 | 51,64 | 73,79 | 208,6 |
| 45 | 38,87 | 56,08 | 79,84 | 222,6 |
| 50 | 41,95 | 60,53 | 85,89 | 236,6 |
| 55 | 45,04 | 64,97 | 91,93 | 250,7 |
| 60 | 48,12 | 69,41 | 97,98 | 266,5 |
| 65 | 51,21 | 73,85 | 104,00 | 281,4 |
| 70 | 54,29 | 78,30 | 110,00 | 296,4 |
| 75 | 57,38 | 82,74 | 116,10 | 311,3 |
| 80 | 60,46 | 87,19 | 122,10 | 326,2 |

(Продолжение см. с. 18)

(Продолжение изменения № 6 к ГОСТ 7798—70)

Продолжение

| Номинальный диаметр резьбы d | 10 | 12 | 14 | 22 |
|--------------------------------|---|--------|--------|-------|
| Длина болта l | Теоретическая масса 1000 шт. болтов (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг * | | | |
| 85 | 63,55 | 91,63 | 128,20 | 341,2 |
| 90 | 66,63 | 96,06 | 134,20 | 356,1 |
| 95 | 69,72 | 100,50 | 140,30 | 371,0 |
| 100 | 72,80 | 105,00 | 146,30 | 385,9 |
| 105 | 75,89 | 109,40 | 152,40 | 400,9 |
| 110 | 78,97 | 113,90 | 158,40 | 415,8 |
| 115 | 82,05 | 118,30 | 164,50 | 430,7 |
| 120 | 85,14 | 122,80 | 170,50 | 445,7 |
| 125 | 88,22 | 127,20 | 176,50 | 460,6 |
| 130 | 91,31 | 131,60 | 182,60 | 475,5 |
| 140 | 97,48 | 140,50 | 194,70 | 505,4 |
| 150 | 103,60 | 149,40 | 206,80 | 535,2 |
| 160 | 109,80 | 158,30 | 218,90 | 565,1 |
| 170 | 116,00 | 167,20 | 231,00 | 595,0 |
| 180 | 122,10 | 176,10 | 243,10 | 624,8 |
| 190 | 128,30 | 185,00 | 255,20 | 654,7 |
| 200 | 134,50 | 193,80 | 267,20 | 684,6 |
| 220 | — | 211,60 | 291,40 | 744,3 |
| 240 | — | 229,40 | 315,60 | 804,0 |
| 260 | — | 247,10 | 339,80 | 863,7 |
| 280 | — | — | 364,00 | 923,5 |
| 300 | — | — | 388,20 | 983,2 |

(ИУС № 9 1995 г.)