

ГОСТ 15163-78

Группа Г31

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ КОНИЧЕСКИЕ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Технические условия

Tapered bolts high precision.
Specifications

МКС 21.060.10

Дата введения 1980-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 ноября 1978 г. N 2954 дата введения установлена 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

ВЗАМЕН [ГОСТ 15163-69](#)

ПЕРЕИЗДАНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на болты конические повышенной точности с диаметром резьбы от 4 до 16 мм.

2. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2.

Номинальный диаметр резьбы d		4	5	6	8	10	12	16
Шаг резьбы P	крупный	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
	мелкий	-	-	-	1	1,25	1,25	1,5
D (h10)		5	6	8	10	12	14	20
d_1 (h14)		2,5	3,5	4,0	5,5	7,0	8,5	12,0
l_1 (j _s 15)		12	14	16	18	20	25	30
l_2 (H15)		1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0
n (H14)		1,0	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
t	Не менее	1,2	1,5	1,8	2,3	2,7	3,2	4,0
	Не более	1,6	2,0	2,3	2,8	3,2	3,8	4,6
e		0,8	1,0	1,2	1,6			2,0
r		0,3		0,4		0,5	0,6	0,8

Отклонение от соосности резьбы относительно конусной части	0,20	0,25	0,30
Отклонение от симметричности шлица относительно конусной части	0,35	0,45	0,50

Таблица 2

мм

l, мм Н15	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг, с крупным шагом резьбы, при номинальном диаметре резьбы, мм						
	4	5	6	8	10	12	16
20	4,54	6,80	-	-	-	-	-
(22)	4,97	7,41	-	-	-	-	-
25	5,70	8,36	14,00	-	-	-	-
(28)	6,44	9,35	15,60	-	-	-	-
(30)	6,95	10,04	16,70	26,50	39,21	56,86	-
32	7,48	10,74	17,82	28,14	41,47	59,83	-
(36)	8,37	11,90	19,65	30,77	45,07	64,53	-
40	9,75	13,74	22,55	34,99	50,85	72,12	145,2
(45)	11,32	15,77	25,70	39,51	56,09	80,12	160,3
50	12,99	17,93	29,02	44,22	63,35	88,38	175,7
(56)	14,78	20,22	32,49	49,13	69,94	96,88	191,4
63	17,91	24,18	38,41	57,41	80,97	111,06	216,8

71	-	27,92	43,92	65,03	91,07	123,96	240,8
80	-	-	52,42	76,67	106,34	143,36	275,6
(90)	-	-	-	-	122,60	163,87	311,8
100	-	-	-	-	-	-	349,5

Примечание. Болты с размерами длин, заключенными в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения болта диаметром резьбы $d=12$ мм с крупным шагом резьбы, с полем допуска 8g, длиной конусной части $l=50$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Болт M12x50.58 ГОСТ 15163-78

То же, с мелким шагом резьбы, с полем допуска 6g, класса прочности 10.9, с покрытием 0,1, толщиной покрытия 3 мкм:

Болт M12x1,25-6gx50.109.013 ГОСТ 15163-78

3. Резьба - по [ГОСТ 24705-2004](#), поля допусков 8g или 6g - по [ГОСТ 16093-2004](#).

4. Размеры сбегов и недорезов резьбы - по [ГОСТ 10549-80](#).

5. Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем изготавливать:

болты со сферическим концом (высотой сферической части, равной величине фаски c);

болты без шлица;

болты с контрольным отверстием на конце.

6. Допуски на угловые размеры конусной части болта - по 6-й степени точности [ГОСТ 8908-81](#).

7. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0-87](#).

8. Механические свойства должны соответствовать классам прочности 5.8-12.9 для болтов из углеродистых и легированных сталей и группам 23-26 для болтов из жаропрочных коррозионностойких сталей ([ГОСТ 1759.4-87](#)).

9. Методы испытаний - по [ГОСТ 1759.4-87](#) (кроме испытаний на прочность соединения головки со стержнем и испытаний на разрыв на кривой шайбе).

10. Правила приемки - по [ГОСТ 17769-83](#).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Болты. Технические условия.
Конструкция и размеры:
Сб. стандартов. - М.: Стандартинформ, 2006