

УДК 621.882.6.001.24 + 621.882.2.001.24

Группа Г30

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 39503-77

На 4 страницах

ДЛИНЫ БОЛТОВ И ВИНТОВ

Введен впервые

ОКСТУ 7503

Проверен в 1986 г.

Подлежит проверке в 1986 г.

Распоряжением Министерства от 28 декабря 1977 года № 087/16

срок введения установлен с 1 января 1978 года.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает ряды длин болтов и винтов, назначаемых в отраслевых стандартах.

Стандарт не распространяется на конические и стяжные болты, самонарезающие, установочные, контактные с двугранной головкой винты и винты для крепления диферблиатов.

Издание официальное

ГР 8061741 от 13.02.78

Перепечатка воспрещена

№ изм. 2
№ изм. 9668

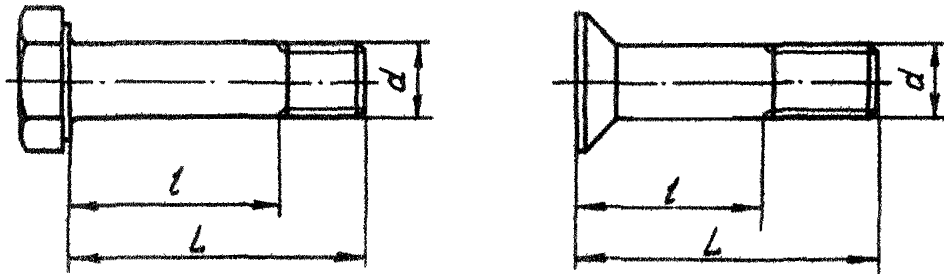
121

Изм. № дубликата
Изм. № редакции

2. Длина болтов L (черт.1) должна быть не более:

- $12d$ для болтов с плоской опорной поверхностью головки (шестигранной, полукруглой, плосковыпуклой, цилиндрической и др.) с полями допусков диаметра гладкой части стержня точнее 11 качества (4 класса точности)^{*} и для болтов с конической опорной поверхностью головки (потайной $\angle 90^\circ$, полупотайной $\angle 120^\circ$);

- $14d$ для болтов с плоской опорной поверхностью головки с полями допусков диаметра гладкой части стержня 11 и 12 классов (4 и 5 классов точности).



Черт.1

3. Длина l болтов (см.черт.1) должна быть не менее:

- указанной в табл.1 для болтов с конической опорной поверхностью головки:

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы болта, d	мм			
	От 1 до 3 вкл.	От 4 до 12 вкл.	14	Св.14
l	$1d$	$0,8d$	$0,7d$	$0,8d$

- $0,5d$ для болтов с плоской опорной поверхностью головки.

4. Градация длин болтов с полями допусков диаметра гладкой части стержня точнее 8 качества (3 класса точности), а также $U 8$ (Пр2_{2а}) и специальными для переходных посадок должна быть:

- через 1 мм при длине $l \leq 30$ мм;

- через 2 мм при длине $l > 30$ мм.

Градация длин болтов со специальными полями допусков диаметра гладкой части стержня, обеспечивающими гарантированный натяг для высокоресурсных соединений, должна быть через 1 мм, при этом длина l должна быть не более $5d$.

5. Градация длин болтов с полями допусков диаметра гладкой части стержня 8 качества (3 класса точности) и грубее должна быть:

- через 2 мм при длине $l \leq 100$ мм;

- через 4 мм при длине $l > 100$ мм.

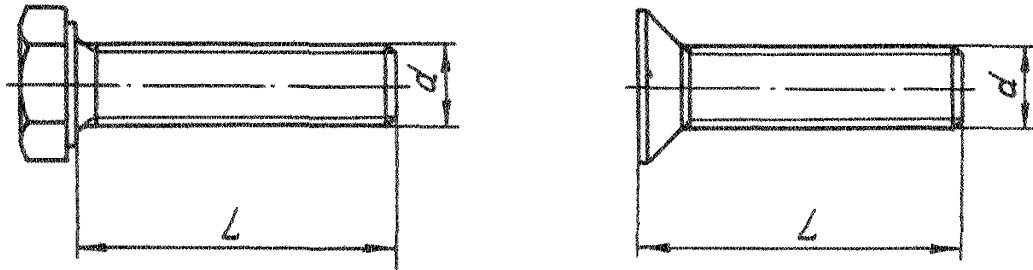
* Здесь и далее по тексту указаны качества и поля допусков по СТ СЭВ 144-75, а в скобках - соответствующие классы точности и поля допусков по системе ОСТ.

№ инв. 1
№ изв. 7816

121

№ в. № дубликата
№ в. № редакции

6. Наименьшая и наибольшая длины винтов L (черт.2) должны соответствовать указанным в табл.2.



Черт.2

Таблица 2

		мм										
d		M1	M1,4	M1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
L	<i>min</i>	2		3			4	5	7	8	10	14
	<i>max</i>	5	10	14	18	26	30	36	44	50	56	62

7. Градация длин винтов должна быть:

- через 1 мм при длине $L \leq 12$ мм;
- через 2 мм при длине $L > 12$ мм.

8. Длины болтов L , l и винтов L должны выражаться только целыми числами, дробные числа округляются до ближайшего целого числа в сторону увеличения.

№ изм.
№ 038.

Изм. № дубляная
Изм. № подлинная

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	-	-	2	-	7816	<i>Лиза</i>	16.02.79	21.08.79
2	1	-	4	-	9656	<i>Лиза</i>	17.03.86	01.07.87