

Изменение № 4 ГОСТ 15590—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком (грубой точности). Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.85 № 1312 срок введения установлен

с 01.01.86

Наименование стандарта. Заменить слова: «(грубой точности)» на «класс точности С»; «песк (rough precision)» на «песк, product grade С».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8200.

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком класса точности С с диаметром резьбы от 20 до 48 мм».

Пункт 2. Чертеж. Заменить обозначения и размеры: D_1 на D ; l_0 на b ; D на e ; D_2 на d_w ; H_1 на k_1 (3 раза); $0,5 \pm 0,3$ на h_w ; H на k (2 раза); $D_1 = (0,90 \div 0,95)S$ на $D \approx 0,95 S$; D_3 на D_1 (2 раза);

исключить размеры: r , $D_2 = (0,9 \div 1,0) S$;

заменить значение параметра шероховатости: 2,5 на 25.

Таблица 1. Заменить обозначения: H на k , H_1 на k_1 , D на e ;

исключить графы: «Пред. откл. $J_s 17$ » (2 раза), «Радиус под головкой r », «Допуск симметричности головки относительно оси стержня в диаметральном выражении 2IT15», «Пред. откл. $h 15$ » (2 раза);

графа «Высота головки H_1 . Номин.» Заменить значения: 13 на 12,5; 19 на 18,7; 23 на 22,5.

наименование графы «Диаметр подголовка d_1 . Номин.».

Заменить подзаголовок: «Номин.» на «Пред. откл. $h 15$ »;

наименование граф: «Размер «под ключ» S . Номин.», «Высота головки H . Номин.», «Высота головки H_1 . Номин.». Исключить подзаголовки: «Номин.».

графа «Диаметр описанной окружности». Заменить значения: 29,0 на 29,6; 32,4 на 33,0; 34,4 на 35,0; 38,8 на 39,6; 44,4 на 45,2; 54,4 на 55,4; 65,3 на 66,4; 76,4 на 76,9.

таблицу 1 дополнить графами — d_w , h_w :

Номинальный диаметр резьбы d	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	
d_w , не менее	24,8	27,7	29,5	33,2	38,0	46,6	55,9	64,7	
h_w	не менее	0,2						0,25	
	не более	0,8							

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15590—70)

Таблица 2. Заменить обозначение: l_0 на b ;
исключить графы «Пред. откл. j_s 17», «Пред. откл. l_0 » и подзаголовок «Но-
мин»;
для болтов длиной l от 130 до 150 мм и от 220 до 300 мм графы длин
резьб b изложить в новой редакции:

Длина болта l	Длина резьбы b при номинальном диаметре резьбы d							
	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
130	52	56	60	66	72	84	96	108
140	52	56	60	66	72	84	96	108
150	52	56	60	66	72	84	96	108
220	65	69	73	79	85	97	109	121
240	65	69	73	79	85	97	109	121
260	65	69	73	79	85	97	109	121
280	65	69	73	79	85	97	109	121
300	65	69	73	79	85	97	109	121

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Резьба — по ГОСТ 24705—81.
Сбег и недорез резьбы — по ГОСТ 10549—80».

Стандарт дополнить пунктами — 3а—3в: «3а. Радиус под головкой —
по ГОСТ 24670—81.

3б. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклоне-
ний формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ
1759.1—82.

3в. Допустимые дефекты болтов и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82».

Пункт 4. Заменить обозначение: H_1 на k_1 .

Пункт 6. Заменить обозначение: 3,6 на 3.6.

Пункт 9 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 8 1985 г.)