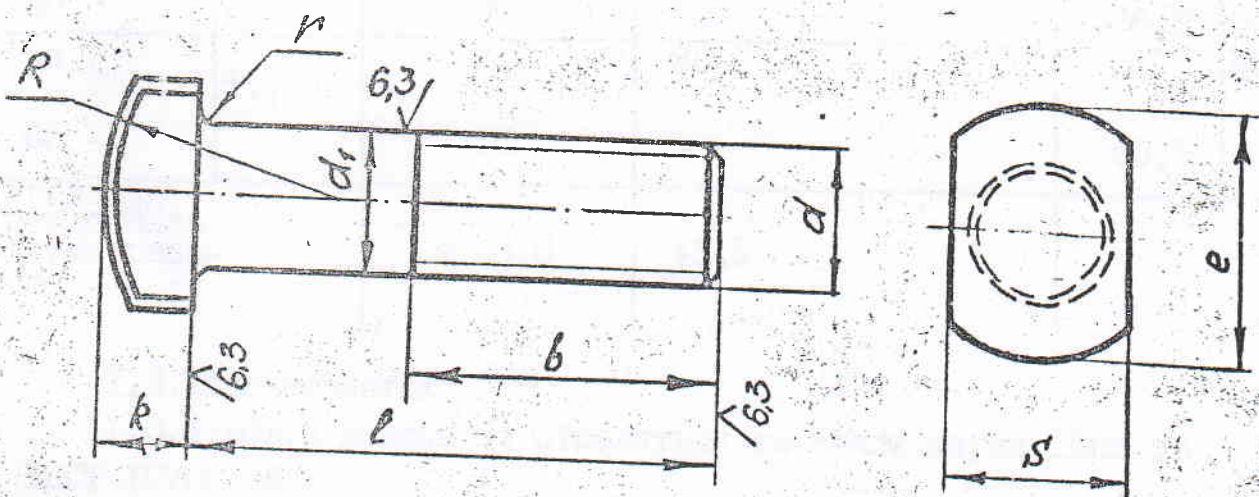


12.5 $\sqrt{(\checkmark)}$



Размеры в мм

Таблица 2

Длина болта, l	: Пред. : Откл.	Длина резьбы, b		Теоретическая масса 1000 шт болтов, кг \approx	
		: Номинальный диаметр резьбы, d		: Номинальн. : диаметр резьбы, d	
		10		10	12
35		-	резьба до головки	-	40,2
40	$\pm 1,25$	26	-	29,5	-
45		26	-	32,6	-
50		26	30	36,9	53,5
55	$\pm 1,50$	-	30	-	57,9
65		26	-	48,6	-
Предельное отклонение длины резьбы		+ 3,0	+3,5		

1.3. Характеристики

1.3.1. Болты должны изготавливаться из стали марки Юкп по ГОСТ 10702-78.

1.3.2. Механические свойства болтов должны соответствовать классам прочности 4.8 и 5.8

1.3.3. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759-70 для изделий класса точности В.

1.3.4. Допустимые дефекты поверхности болтов - по ГОСТ 1759.2-82

1.4. Маркировка, упаковка

1.4.1. Маркировка тары, упаковка и временная противокоррозионная защита - по ГОСТ 18160-72.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Правила приемки - по ГОСТ 17769-83 для изделий класса точности В.

2.2. Методы контроля размеров, отклонения формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

2.3. Методы контроля дефектов - по ГОСТ 1759.2-82.

2.4. Остальные методы контроля - по ГОСТ 1759-70.

Настоящие технические условия распространяются на болты кастельковые ^{далее по тексту} - болты, предназначенные для тормозных цилиндров в железнодорожном транспорте.

Пример условного обозначения болта диаметром резьбы =12мм, длиной = 50 мм, ^{с полем допуска резьбы 6g} класса прочности 5.8, без покрытия:

Болт М12 - 6g x 50.58 ТУ 14-4-157-88

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Болты должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

I.2. Основные параметры и размеры

I.2.1. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. I и 2

I.2.2. Резьба - по ГОСТ 24705-81, поле допуска резьбы 8g и 6g по ГОСТ 16093-81. Сбеги и недорезы - по ГОСТ 27148-86. Концы болтов по ГОСТ 12414-87.

I.2.3. Радиус под головкой - по ГОСТ 24670-81.

I.2.4. Теоретическая масса болтов указана в табл. 2

I.2.5. Не установленные настоящими техническими условиями допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

Таблица I

		мм	
Номинальный диаметр резьбы, d		10	12
Шаг резьбы		1,5	1,75
Диаметр стержня, d ₁	<u>НОМИН.</u> пред. откл.	10 - 0,36	12 - 0,43
Размер "под ключ" S	<u>НОМИН.</u> пред. откл.	12,2	14,2 -1,2
Высота головки k	<u>НОМИН.</u> пред. откл.	6 ± 0,24	7 ± 0,29
Диаметр описанной окружности e, не менее		17	19
Радиус сферы R ≈		30	
Допуск симметричности головки относительно оси стержня в диаметральном выражении		0,86	