



ГОСТ 7798—70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2010

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В

## Конструкция и размеры

ГОСТ  
7798—70Hexagon bolts, product grade B.  
Construction and dimensionsМКС 21.060.10  
ОКП 12 8200Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на болты с шестигранной головкой класса точности В с диаметром резьбы от 6 до 48 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 2—6).**

3. Резьба — по ГОСТ 24705. Сбег и недорез резьбы — по ГОСТ 27148. Концы болтов — по ГОСТ 12414.

**(Измененная редакция, Изм. № 5).**

3а. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670.

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

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

3а—3в. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

**4. (Исключен, Изм. № 4).**

5. Варианты исполнения головки устанавливает изготовитель.

5а. Допускается изготавливать болты с диаметром гладкой части стержня  $d_1$ , приблизительно равным среднему диаметру резьбы.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

5б. Допускается для нанесения знаков маркировки изготавливать болты исполнений 1 и 2 с лункой на торцевой поверхности головки с размерами, не снижающими прочность головки, при этом глубина лунки должна быть не более  $0,4k$ .

**(Введен дополнительно, Изм. № 5).**

6. Технические требования — по ГОСТ 1759.0\*.

**7. (Исключен, Изм. № 2).**

8. Масса болтов указана в приложении 1.

\* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627—2006, ГОСТ Р 52628—2006.

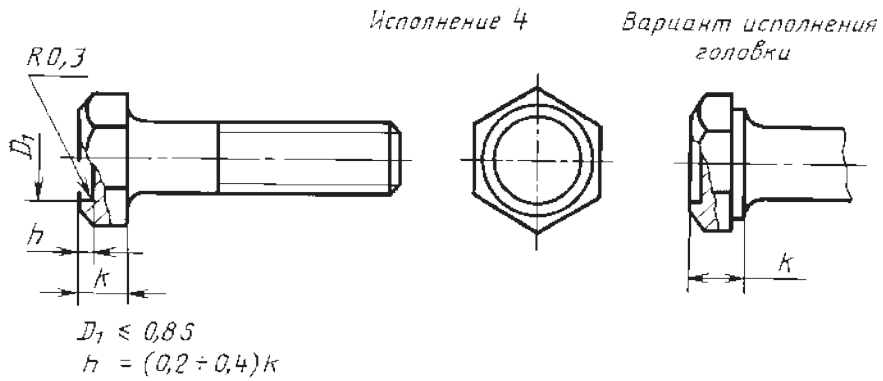
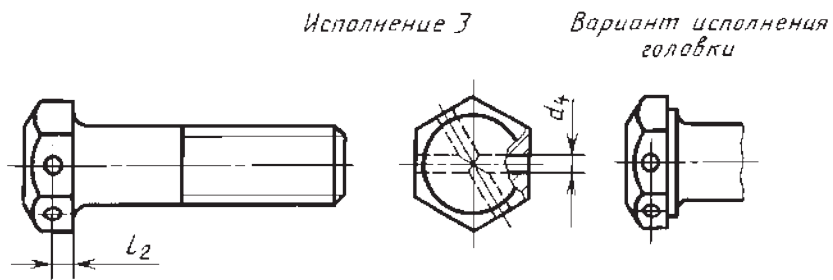
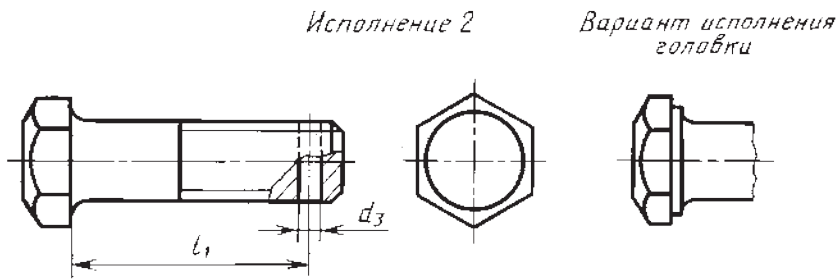
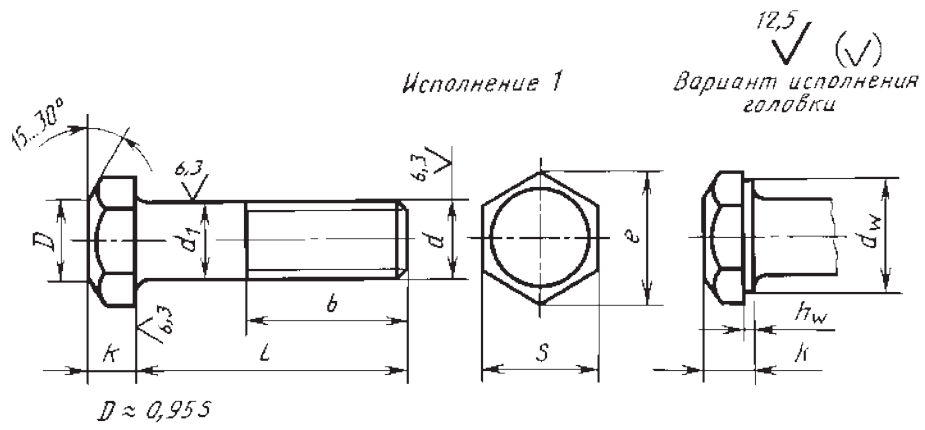


Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы, $d$	ММ														
	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг резьбы	крупный	1	1,25	1,5	1,75	2		2,5		3		3,5	4	4,5	5
	мелкий	—	1	1,25			1,5				2			3	
Диаметр стержня $d_1$	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
Размер «под ключ» $S$	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75
Высота головки $k$	4,0	5,3	6,4	7,5	8,8	10,0	12,0	12,5	14,0	15,0	17,0	18,7	22,5	26,0	30,0
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее	10,9	14,2	17,6	19,9	22,8	26,2	29,6	33,0	37,3	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
	8,7	11,5	14,5	16,5	19,2	22,0	24,8	27,7	31,4	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4
$d_w$ , не менее	не менее	0,15													
	не более	0,6													
Диаметр отверстия в стержне $d_3$	0,8														
	1,6	2,0	2,5	3,2			4,0			5,0		6,3		8,0	
Диаметр отверстия в головке $d_4$ Н15	4,0														
	2,0	2,5		3,2									5,0		5,0
Расстояние от опорной поверхности до оси отверстия в головке $l_2$ js15															
	2,0	2,8	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	6,5	7,0	7,5	8,5	9,5	11,5	13,0	15,0

Примечания:

1. Размеры болтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать болты с размерами, указанными в приложении 2.