

**БОЛТЫ, ШПИЛЬКИ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ
ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ И АНКЕРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ПРОБКИ И
ХОМУТЫ С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ ОТ 0 ДО 650°С**

**ГОСТ
20700-75***

Технические условия

Bolts, studs, nuts and washers for flanged and anchor connections, corks and yokes with medium temperature from 0 to 650° C. Specifications

(СТ СЭВ 1066-78)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. № 794 срок введения установлен

с 01.01.76

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 27.12.85 № 4667 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых и анкерных соединений паровых котлов, трубопроводов и соединительных частей, паровых и газовых турбин, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров, пробки для турбин и трубопроводов, хомуты круглого сечения для опор и подвесок трубопроводов с температурой среды от 0 до 650°С и водогрейных котлов с температурой воды свыше 115°С.

Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением менее 0,07 МПа (0,7 кгс/см²).

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1066-78.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Болты, шпильки, гайки, пробки, хомуты и шайбы (далее — крепежные изделия) следует изготавливать по ГОСТ 9064-75, ГОСТ 9065-75, ГОСТ 9066-75 или по рабочим чертежам из стали марок, указанных в табл. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Условия применения марок стали, указанные в табл. 1, по температуре и давлению рабочей среды для болтов, шпилек и гаек фланцевых соединений объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, должны соответствовать «Правилам устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов» (утверждены 30 августа 1966 г.), «Правилам устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» (утверждены 10 марта 1970 г.), «Правилам устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» (утверждены 19 мая 1970 г.).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Для изготовления крепежных изделий необходимо применять стали, выплавленные в мартеновских печах, электропечах, методами электрошлакового и вакуумно-дугового переплава.

Для гаек и шайб допускается использование кислородно-конверторной стали.

Не допускается использование для крепежных изделий кипящей, полуспокойной, бессемеровской и автоматной стали.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., декабре 1985 г.

ИЗМ. № 3 (ИЗМ. VI-84)

(ИУС № 9-80, 4-86).



1.4. Стали для крепежных изделий разделяются по качеству на:

категорию I — углеродистые стали с техническими требованиями к изделиям общего назначения нормальной точности с номинальным диаметром резьбы до 48 мм рабочей температурой изделия до 200 °С;

категорию II — углеродистые стали, применяемые для болтов, шпилек, пробок, хомутов и гаек повышенной точности с номинальным диаметром резьбы до 48 мм и шайб всех размеров с рабочей температурой изделия до 300 °С. Углеродистые стали обыкновенного качества по ГОСТ 380—71, поставляемые с контролем ударной вязкости после механического старения, для изделий повышенной точности с предельными параметрами по табл. 1;

категорию III — качественные углеродистые стали в улучшенном состоянии, применяемые для болтов, шпилек, пробок, хомутов и гаек всех размеров с рабочей температурой до 425 °С в случаях, если температура отпуска выше этой температуры не менее чем на 100 °С;

категорию IV — теплоустойчивые, жаропрочные легированные стали в термически обработанном состоянии, применяемые для крепежных изделий всех размеров с рабочей температурой не более температуры среды (табл. 1 и п. 1.2) в случаях, если температура отпуска выше этой температуры не менее чем на 100 °С, а последняя ступень старения для сплавов выше этой температуры не менее чем на 50 °С.

1.5. Марки стали II—IV категорий должны подвергаться сплошному визуальному и выборочному входному контролю на твердость и макроструктуру предприятием-изготовителем крепежных изделий. Объем контроля по твердости должен быть не менее 2 % от партии заготовок.

Контроль макроструктуры следует производить на двух темплатах от партии. Макроструктура стали и твердость в исходном состоянии должны соответствовать стандартам на поставку материала.

При неудовлетворительных результатах контроля на твердость стали III и IV категорий должна быть подвергнута высокому отпуску или отжигу. Рекомендуемые режимы высокого отпуска или отжига и твердость — по приложению 5.

Допускается дополнительный химический анализ материала заготовок производить предприятием-изготовителем крепежных изделий.

Допускается дополнительный сплошной ультразвуковой контроль (УЗК) заготовок.

1.6. В зависимости от назначения и условий работы крепежных деталей устанавливается пять групп качества готовых изделий, указанных в табл. 2.

1.7. Для болтов, шпилек и гаек из стали I и II категорий классы прочности, механические свойства, напряжения от пробной и испытательной нагрузок по ГОСТ 1759—70.

Допускается изготавливать болты, шпильки, гайки, пробки и хомуты из стали I и II категорий с механическими свойствами или твердостью по ГОСТ 380—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 1051—73, ГОСТ 10702—78.

1.8. При изготовлении гаек по 1 и 2-й группам качества нормы механических свойств устанавливаются по соглашению между изготовителем и потребителем.

Для крепежных изделий из сталей III и IV категорий режимы термической обработки заготовок, нормы механических свойств на продольных образцах при нормальной (20 °С) температуре и твердость для болтов, шпилек, пробок и хомутов 1, 2, 3 и 4-й групп качества и для гаек 3 и 4-й групп качества должны соответствовать указанным в табл. 3.

Для шайб нормы твердости устанавливаются в соответствии со стандартами на марки стали, указанными в табл. 1.

Допускается термическая обработка гнутых хомутов в готовом виде при условии защиты резьбы от окисления.

1.9. Крепежные изделия с рабочей температурой до 200 °С могут изготавливаться с покрытием. Вид, толщина и условные обозначения покрытий — по ГОСТ 1759—70.

Для крепежных изделий с рабочей температурой металла выше 200 °С следует применять покрытия, не снижающие прочность и работоспособность соединений.

1.4—1.9 (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.10. Защитные покрытия должны быть однородными, пузыри и отслаивания не допускаются.

1.11. Нормы на глубину обезуглероженного слоя для крепежных изделий из стали I и II категорий с номинальными диаметрами резьбы до 48 мм — по ГОСТ 1759—70. Обезуглероженный слой для болтов, шпилек и резьбовой поверхности гаек и обработанных в готовом виде хомутов для диаметров свыше 12 мм из стали III и IV категорий не допускается.

1.12. Нормы длительной прочности металла болтов и шпилек устанавливаются по соглашению между изготовителем и потребителем. Средние значения длительной прочности сталей IV категории приведены в справочном приложении 1.

Гарантии по длительной прочности крепежных деталей из стали IV категории должны обеспечиваться на уровне согласованных норм путем соблюдения режима термической обработки и уровня механических свойств по табл. 3.

Таблица 1

Марка стали	Обозначение стандарта	Предельные параметры					
		Болты, шпильки, пробки и хомуты		Гайки		Шайбы	
		Температура среды, °С	Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Температура среды, °С	Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)	Температура среды, °С	Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²)
ВСт3сп3		—	—	—	—		
ВСт3сп5 ВСт4сп3 ВСт4сп5 ВСт5сп2 ВСт5сп5	ГОСТ 380—71	До 350	1,6(16)	До 350	2,5(25)	До 350	10(100)
10	ГОСТ 1050—74	—	—	До 350	2,5(25)	До 450	
20		До 400	1,6(16)	До 400	10(100)		
25 30, 35, 40 45	ГОСТ 1050—74 ГОСТ 10702—78	До 425	10(100)	До 425	20(200)	До 450	Не ограничено
35Х, 40Х	ГОСТ 10702—78		20(200)	До 450	20(200)	—	—
30ХМА, 35ХМ	ГОСТ 4543—71	До 450	Не ограничено	До 510	Не ограничено	—	—
20Х13 (2Х13)	ГОСТ 18968—73					До 450	Не ограничено
15ХМ	ГОСТ 4543—71	—	—	—	—	До 545	
25Х1МФ (ЭИ10)	ГОСТ 20072—74	До 510		До 540		—	—
13Х11Н2В2МФ (ЭИ961)	ГОСТ 5949—75						
25Х2М1Ф (ЭИ723)	ГОСТ 20072—74	До 535	Не ограничено	До 565	Не ограничено	—	—
15Х11МФ (1Х11МФ) 20Х12ВНМФ (ЭП428) 18Х11МНФБ (ЭП291)	ГОСТ 18968—73	До 560		До 560		До 580	Не ограничено
18Х12ВМБФР (ЭИ993)	ГОСТ 5949—75						
12Х1МФ (12ХМФ)		—	—	—	—	До 570	Не ограничено
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182) 20Х1М1Ф1БР (ЭП44)	ГОСТ 20072—74	До 580		До 580		—	—
08Х16Н13М2Б (ЭИ680)		До 625	Не ограничено	До 625	Не ограничено	До 650	Не ограничено
31Х19Н9МВБТ (ЭИ572)	ГОСТ 5949—75					—	—
ХН35ВТ (ЭИ612)							
10Х11Н2Т3МР (ЭИ696М)		До 650		До 650		—	—
12Х18Н10Т (Х18Н10Т) 08Х18Н10Т (0Х18Н10Т)	ГОСТ 5949—75	—	—	—	—	До 650	Не ограничено

Примечания:

- По соглашению между потребителем и изготовителем допускается изготовление крепежных изделий из других марок стали, обеспечивающих получение изделий в соответствии с требованиями настоящего стандарта.
- Предельные температуры металла крепежных изделий — по п. 1.4.
- Допускается изготовление гаек и шайб из калиброванной стали по ГОСТ 1051—73 и ГОСТ 20072—74, шайб из листовой стали по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, при условии соблюдения технических требований настоящего стандарта.
- Допускается применять стали марки 25Х2М1Ф (ЭИ 723) до 1 января 1988 г.

1.13. При выборе марки стали для крепежных изделий и проведении расчетов на прочность крепежных изделий из сталей III и IV категорий следует пользоваться указаниями табл. 1—3.

Средние значения модуля нормальной упругости, коэффициентов линейного расширения, релаксационной стойкости сталей приведены в справочных приложениях 2—4. Гарантируемые значения предела текучести стали III и IV категорий при 350 °С по ГОСТ 23304—78.

1.11—1.13. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Группа качества готовых изделий и заготовок	Вид испытания	Количество изделий от партии	Номенклатура сдаточных характеристик
1	Определение механических свойств	100 %	Значение предела текучести $\sigma_{0,2}$, сужения поперечного сечения ψ , ударной вязкости KCU (a_H) и твердости HB
	Определение твердости	100 %	
2	Определение механических свойств	2 %, но не менее 2 шт.	Значение предела текучести $\sigma_{0,2}$, сужения поперечного сечения ψ и ударной вязкости KCU (a_H)
	Определение твердости	100 %	
3	Определение твердости	100 %	Значение твердости HB
4	Определение твердости	2 %, но не менее 2 шт.	Значение твердости HB
5	Без испытаний	—	—

Примечания:

1. При определении механических свойств по группе 2 отбирают заготовки с крайними значениями твердости. Допускается для изделий группы 2, подвергаемых химико-термической обработке, отбирать заготовки с твердостью в пределах марки стали для заданной категории прочности.

2. Для шайб устанавливаются только 3, 4 и 5-я группы качества.

3. Группа качества 1 назначается конструктором для крепежных изделий с особыми техническими требованиями. Не допускается применение групп качества 5 для болтов, шпилек и гаек фланцевых соединений, пробок и хомутов, подведомственных Госгортехнадзору СССР.

4. Допускается отбирать 2 изделия или заготовки от партии для определения механических свойств по группе 2 для крепежных изделий диаметром резьбы до 24 мм.

5. Виды испытаний и номенклатура сдаточных характеристик углеродистых сталей I категории и углеродистых сталей обыкновенного качества II категории по стандартам на металлопродукцию.

6. По согласованию между потребителем и изготовителем для изделий 1—3 групп качества проводится УЗК заготовок после окончательной термической обработки или готовых изделий.

7. Группа качества назначается конструктором и должна быть указана в рабочем чертеже изделия.

1.14. Шероховатость поверхностей крепежных изделий, предназначенных для нанесения покрытий, — по ГОСТ 9.301—78.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.15. Резьба выполняется способом нарезки или накатки. При подготовке стержня под накатку резьбы допускается гладкая конусная часть между концом сбега и безрезьбовой частью стержня по ГОСТ 1759—70.

В случае применения болтов, шпилек и гаек, пробок и хомутов из сталей 31X19H9MBBT (ЭИ572), ХН35ВТ (ЭИ612), 08X16H13M2Б (ЭИ680) при рабочей температуре металла более 500 °С накатка резьбы не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.16. Размеры сбегов и недорезов резьбы — по ГОСТ 10549—80, фасок для деталей с диаметром резьбы до 24 мм — по ГОСТ 12414—66, с диаметром резьбы более 24 мм — ширина фаски в пределах 0,7 — 2 шага резьбы.

При применении метода накатки разрешается изготавливать резьбу без концевой фаски, при этом не допускается вогнутость (лунка) опорных поверхностей значением более половины допуска на высоту головки или высоту гайки, но не более 1,5 шага резьбы.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.17. Отклонения формы и расположения поверхностей и дефекты внешнего вида болтов, шпилек, гаек, пробок и хомутов диаметром резьбы до 48 мм из стали I категории должны соответствовать классу точности В, из стали II—IV категорий — классу точности А — по ГОСТ 1759—70, для болтов и гаек, пробок и хомутов диаметром резьбы свыше 48 мм — классу точности А по ГОСТ 18126—72.

Отклонение от перпендикулярности опорной плоскости и оси резьбы гаек типа А диаметром до 48 мм из стали II—IV категорий не более 30', а диаметром свыше 52 мм — по 12-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Марка стали	Термообработка, °С		Диаметр (толщина) заготовки, мм	Категория прочности	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)			Предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)			Ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)			Число испытаний НВ	Диаметр отпечатка, мм
	закалка (З) нормализация (Н) аустенизация (А)	отпуск			предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)	предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)				

Категория III. Углеродистые стали

20	—		—	—	—			—			—			По ГОСТ 1050-74								
	Н. 870-890	620-680			предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)	предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)											
25	Н. 870-890	620-680	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Св. 5,0								
30	Н. 860-890	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Св. 4,9								
35	Н. 850-890	До 60	28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Св. 4,9								
															Св. 60 до 100	274 (28)	530 (54)	20	40	450 (5,0)	156...207	4,8-4,2
															Св. 100 до 300	—	—	17	38	343 (3,5)	—	—
40	Н. 850-890 или 3. 840-860 вода или масло	До 60	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Св. 4,8								
															Св. 60 до 100	294 (30)	549 (56)	18	40	392 (4,0)	163...197	4,7-4,3
															Св. 100 до 300	—	—	16	37	343 (3,5)	—	—
45	Н. 830-870 или 3. 830-870, вода или масло	До 60	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Св. 4,7								
															Св. 60 до 100	314 (32)	578 (58)	17	38	392 (4,0)	167...217	4,65-4,1
															Св. 100 до 300	—	—	14	35	343 (3,5)	—	—

Категория IV. Легированные стали

35Х, 40Х	500-620 вода или масло		60	588-735 (60-75)			735 (75)			588 (6,0)			235...285	3,95-3,6	217...187	4,1-4,4
	3. 840-870, масло	До 100		предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)	предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности σ_B МПа (кгс/мм ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)	ударная вязкость КСЧ (0 Н), кДж/м ² (кгс-м/см ²)						
30ХМА	3. 870-890 вода или масло	До 100	65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		Св. 100 до 300														
36ХМ	3. 850-880 масло	До 100	68	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		Св. 100 до 300														
26Х1МФ (ЭИ10)	3. 930-950 вода и масло	До 200	68	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 3

Марка стали	Термообработка, °С		Диаметр (толщина) заготовки, мм	Категория прочности	предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	Болты, шпильки, пробки и шомгулы				Гайки			
	закалка (З) нормализация (Н) аустенизация (А)	отпуск					предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	предел прочности $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	отношение $\sigma_{0,2}$ к $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	отношение $\sigma_{0,2}$ к $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	число испытаний НВ	диаметр отпечатка, мм	число испытаний НВ	диаметр отпечатка, мм
25Х2М1Ф (ЭИ723)	Н. 1030—1050 Н. 950—970	680—700	До 200	68	667—784 (68—80)	784 (80)	12	50	490 (5,0)	241...277	3,9—3,65	229...229	197	4,0—4,3
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182)	З. 970—990 масло	680—720												
20Х1М1Ф1БР (ЭП44)	З. 970—990 масло	680—720												
20Х13 (2Х13)	З. 1000—1050 воздух или масло	650—720		60	588—735 (60—75)	686 (70)	15	45	588 (6,0)	229...285	4,0—3,6	217...26	3,7—4,1	
15Х11МФ (1Х11МФ)	З. 1060—1100 воздух или масло	680—750		55	539—686 (55—70)	—	—	—	—	—	—	—	—	
1Х12Н2ВМФ (ЭИ961)	З. 1000—1020 масло	660—680	До 100	70	686—833 (70—85)	833 (85)	—	55	882 (9,0)	269...321	3,7—3,4	—	—	
20Х12ВНМФ (ЭП428)	З. 1040—1060 масло	680—720		68	667—784 (68—80)	784 (80)	15	45	588 (6,0)	241...285	3,9—3,6	229...197	4,0—4,3	
18Х12ВМБФР (ЭИ993)	З. 1030—1050 масло	700—740		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
18Х11МНФБ (ЭП291)	З. 1080—1100 масло	700—740		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
08Х16Н13М2Б (ЭИ660)	А. 1100—1130 воздух	Старение 750±10; 10ч	Не ограничивается	70	686 (70)	980 (100)	12	14	490 (5,0)	388...302	3,1—3,5	—	—	
10Х11Н2Т3МР (ЭИ696М)	—	780±10; 16ч+ +650±10; 16ч												
31Х19Н9МВБТ (ЭИ572)	А. 1140—1180 вода	Старение 750—800; 15ч		32	314 (32)	588 (60)	30	40	588 (6,0)	Не менее 187	Не более 4,4	—	—	
ХН35ВТ (ЭИ612)	А. 1080—1100 1—1,5 ч вода	Старение 850—900; 10ч+ +700; 10—50ч		40	392 (40)	735 (75)	15	25	588 (6,0)	—	—	—	—	

Примечания:

1. Указанный режим отпуска рекомендуется уточнять по температуре и длительности применительно к размерам сечения заготовок.
2. Температура отпуска заготовок для гаек должна быть выше температуры отпуска заготовок для болтов, шпильки примерно на 30°С.
3. Продолжительность старения стали ХН35ВТ (ЭИ612) определяется содержанием титана в стали. При содержании титана на нижнем пределе 1,1—1,2% продолжительностью старения 50 ч, при большем содержании 25—40 ч.
4. Для старения марок 35Х, 40Х, 30ХМА и 35ХМ с диаметром более 80 мм допускается снижение предела текучести на 20 МПа (2 кгс/мм²).
5. Допускается выполнение комплектов «шпилька—гайка» «болт—гайка» из различных марок стали, а также гаек из стали 30, 35, 40 с твердостью не более НВ 163 из стали 45 — не более НВ 187. При этом твердость гаек должна быть не менее чем на 12 единиц по Бринеллю (НВ) ниже твердости шпильки, болта.
6. Твердость гаек допускается равной твердости шпильки, болтов, если один из элементов соединения подвергается упрочняющей химико-термической обработке или накатке резьбы.
7. Допускается сталь 20Х1М1Ф1БР (ЭП44) термообрабатывать по режиму нормализация + ступенчатый отпуск.

Отклонение от перпендикулярности опорной плоскости и оси резьбы гаек типа Б диаметром до 42 мм — по 11-й степени точности, а диаметром свыше 48 мм — по 10-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Отклонение от плоскостности шайб — не более допуска на толщину шайбы.

Отклонение от перпендикулярности боковых поверхностей шайб к опорным не свыше 3° .

Для шпилек с номинальным диаметром резьбы свыше 48 мм не допускаются:

косой срез стержня для шпилек типов А и Б в пределах 0,7—2 шага резьбы; риски и следы от режущего инструмента, выводящие размеры изделий за предельные отклонения;

уменьшение высоты профиля резьбы с уменьшением ее наружного диаметра более чем на двух концевых витках;

закругление вершины профиля накатанной резьбы, выводящее наружный диаметр резьбы за предельные отклонения;

смещение оси резьбы относительно гладкой части стержня свыше IT12 (базовый размер для вычисления допуска — наружный диаметр резьбы).

1.18. Допускаемая кривизна стержней болтов и шпилек не должна превышать 0,2 мм, прямых участков хомутов — 0,4 мм на 100 мм длины для диаметров резьб до 24 мм; 0,1 мм и 0,2 мм соответственно на 100 мм длины для диаметров свыше 24 мм.

Для болтов и шпилек, подвергаемых химико-термической обработке в чистовых размерах, допускаемая кривизна не должна превышать норм, указанных в чертеже изделия и согласованных с потребителем.

Допуск прямолинейности прямых участков хомута не должен превышать допускаемые отклонения размера между концами хомута.

1.19. Не допускаются рванины и выкрашивания ниток резьбы крепежных изделий диаметром резьбы до 48 мм, превышающие нормы, установленные ГОСТ 1759—70, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, для крепежных изделий (кроме шпилек) с диаметром резьбы свыше 48 мм, превышающие нормы, установленные ГОСТ 18126—72.

Не допускаются рванины и выкрашивания ниток резьбы шпилек с диаметром резьбы свыше 48 мм, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы или их длина превышает 1 % общей длины резьбы по винтовой линии, а в пределах одного витка — 30 мм для шпилек с диаметром резьбы до 100 мм и 40 мм для шпилек с диаметром резьбы свыше 100 мм.

Не допускаются вмятины на резьбе, препятствующие ввинчиванию проходного калибра. На резьбовой поверхности крепежных изделий II—IV категорий волосовины не допускаются.

1.20. Обработанная поверхность готовых изделий не должна иметь трещин, надрывов, закатов, рванин, плен и несмываемой ржавчины.

На нерезьбовой обработанной поверхности крепежных изделий 1-й группы качества при визуальном осмотре волосовины не допускаются.

На нерезьбовой обработанной поверхности крепежных изделий 2—5-й групп качества при визуальном осмотре не допускаются волосовины, превышающие нормы, указанные в табл. 4.

Для крепежных изделий из стали I категории и стали обыкновенного качества II категории волосовины не регламентируются.

1.17—1.20. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.21. Уступ при сверлении центрального отверстия с двух сторон на длине стержня между резьбами (шпильки типов В, Г и Д) не допускается.

1.22. Допускается изготовление шпилек с центровым отверстием по ГОСТ 14034—74.

1.23. Отклонение от перпендикулярности оси гнезда под рым-болт в шпильках типов В, Г и Д — по ГОСТ 4751—73.

1.22, 1.23 (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.24. Уклон граней шестигранников штампованных колпачковых гаек не более $1^\circ 30'$.

1.25. Шайбы не должны иметь заусенцев и острых кромок.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Общие правила приемки крепежных изделий — по ГОСТ 17769—83.

2.2. Крепежные изделия предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из деталей одного типоразмера (для хомутов — профиля), изготовленных из одной партии заготовок, одного типа, имеющих покрытия одной толщины.

Партия заготовок крепежных изделий 1, 3 и 4-й групп качества и хомутов всех групп качества должна состоять из стали одной марки, одной плавки и одной садки при термической обработке или одинакового режима термической обработки. Для заготовок 2-й группы качества партия заготовок должна состоять из стали одной марки, одной плавки и одной садки при термической обработке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Общая площадь контролируемой безрезьбовой обработанной поверхности детали, см ²	Количество волосовин		Максимальная длина волосовин, мм, не более	Суммарная протяженность волосовин, мм, не более	
	Металл открытой выплавки	Металл электрошлакового и вакуумно-дугового переплава		Металл открытой выплавки	Металл электрошлакового и вакуумно-дугового переплава
Св. 51 до 100	3	2	3	8	5
» 101 » 200	4	2	4	10	6
» 201 » 300	6	3	4	15	8
» 301 » 400	8	4	5	20	10
» 401 » 600	9	5	6	30	18
» 601 » 800	10	5	6	40	24
» 801 » 1000	11	6	7	50	30
» 1001 » 1200	12	6	7	55	30
» 1201 » 1400	13	6	7	60	30
» 1401 » 1600	14	7	7	65	35
» 1601 » 1800	15	7	7	70	35
» 1801 » 2000	16	7	7	75	35
» 2001 » 2200	17	8	7	80	40
» 2201 » 2400	18	8	7	85	40
» 2401 » 2600	19	8	7	90	40
» 2601 » 2800	20	9	7	95	45
» 2801 » 3000	21	9	7	100	45
» 3000 » 3200	22	9	7	105	45
» 3201 » 3400	23	10	7	110	50
» 3401 » 3600	24	10	7	115	50
» 3601 » 3800	25	10	7	120	50
» 3800 » 4000	26	10	7	125	50

Примечания:

1. На деталях площадью 200 см² и более, изготовленных из металла открытой выплавки, не допускаются скопления более 5 волосовин на отдельных участках поверхности площадью 10 см². Скопления волосовин на деталях из металла ЭШП и ВДП не допускаются.

2. Волосовины, ориентированные в направлении, не совпадающем с осью стержня изделия, не допускаются.

3. Для сталей марок 12Х1МФ, 25Х1МФ (ЭИ10), 25Х2М1Ф (ЭИ723), 20Х1М1Ф1ТР (ЭП182), 20Х1М1Ф1БР (ЭП44) при контроле волосовин магнитным методом нормы по ГОСТ 20072—74.

2.3. Для каждой группы качества крепежных изделий из сталей всех категорий объем и нормы обязательных испытаний, а также сдаточные характеристики, указаны в табл. 2.

Контроль механических свойств должен проводиться на окончательно термически обработанных заготовках. Допускается оценку механических свойств проводить на образцах от припусков на готовых изделиях 1 и 2-й групп качества.

Допускается для крепежных изделий из стали I и II категорий вместо испытаний механических свойств на образцах проводить испытания самих крепежных изделий по ГОСТ 1759—70 в объеме 2 % от партии, но не менее 2 шт.

Выбор метода испытаний осуществляется предприятием-изготовителем крепежных изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Метод отбора проб — по ГОСТ 7564—73. Количество образцов, отбираемых от каждой контролируемой заготовки из сталей III и IV категорий или от припуска контролируемого изделия, или отдельной пробы от изделия, подвергаемого химико-термической обработке, должно быть: один на растяжение, два на ударную вязкость.

Допускается для крепежных изделий из стали I категории, применяемых при рабочем давлении до 4 МПа, отбирать от партии массой не более 500 кг один образец на растяжение и три на ударную вязкость.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.5. При длине изделия свыше 600 мм твердость термически обработанных (закалка или нормализация плюс отпуск) заготовок из сталей III и IV категорий должна определяться на обоих концах; при этом разница в значениях твердости на одной заготовке не должна превышать 20 единиц по Бринеллю (НВ).

2.6. При неудовлетворительных результатах испытания хотя бы одного образца, испытания повторяют на удвоенном количестве образцов, отобранных от тех же заготовок или деталей, или от других заготовок и деталей с той же твердостью. Повторные испытания проводят по показателям, по которым получены неудовлетворительные результаты. Если при повторных испытаниях хотя бы один из образцов даст показатели ниже предусмотренных в табл. 3, то результаты испытаний считают неудовлетворительными. Определение механических свойств проводят на заготовках или деталях с последующим уровнем твердости.

2.7. Партия крепежных изделий может быть представлена к сдаче снова после ее пересортировки по показателям твердости. Повторная термическая обработка готовых изделий не допускается.

Партия заготовок, механические свойства которых проверялись непосредственно на заготовках, может быть допущена к изготовлению крепежных изделий после пересортировки по показателям твердости или после повторной термической обработки после контрольных испытаний в объеме табл. 2.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партию заготовок бракуют. Количество повторных термических обработок заготовок не должно превышать двух, при этом дополнительный отпуск заготовок и нагрев под химико-термическую обработку не считают повторной термической обработкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Контроль обезуглероженного слоя проводят на одном шлифе от партии для крепежных изделий, изготовленных методом накатки резьбы на калиброванные заготовки из стали перлитного класса.

При выполнении резьбы способом нарезки (со снятием металла с поверхности заготовок) контроль обезуглероженного слоя не проводится.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. По соглашению между изготовителем и потребителем производят выборочную оценку длительной прочности металла болтов и шпилек при рабочей температуре.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.10. Готовые крепежные изделия должны подвергаться сплошному наружному осмотру, проверке размеров резьбы, проверке общих размеров изделия, шероховатости поверхности, проверке маркировки.

2.11. Нормы допустимых дефектов при УЗК — по ГОСТ 23304—78.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Химический состав стали определяют по ГОСТ 22536.0-77 — ГОСТ 22536.13-77, ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12349—83, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12353—78, ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12355—78, ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12358—82, ГОСТ 12359—81, ГОСТ 12360—82, ГОСТ 12361—82, ГОСТ 12362—79, ГОСТ 12363—79, ГОСТ 12364—84 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Определение твердости (п. 1.8) — по ГОСТ 9012—59.

3.3. Испытания на растяжение образцов (п. 1.8) — по ГОСТ 1497—84.

3.4. Испытания на ударную вязкость (п. 1.8) — по ГОСТ 9454—78 (образец типа I).

3.5. Испытания крепежных изделий с номинальным диаметром резьбы до 48 мм из стали II категории на пробную и испытательную нагрузку (п. 1.7) — по ГОСТ 1759—70.

3.6. Испытания на длительную прочность (п. 1.12) — по ГОСТ 10145—81.

3.7. Определение глубины обезуглероженного слоя (п. 1.11) проводят по микроструктуре в соответствии с ГОСТ 1763—68. Допускается производить контроль другими методами, обеспечивающими точность не ниже метода оценки по микроструктуре.

3.8. Контроль шайб — по ГОСТ 18123—82.

3.9. Наружный осмотр готовых изделий на отсутствие дефектов производят визуально без применения увеличительных приборов. Допускается использование других методов неразрушающего контроля, принятых на предприятии-изготовителе, при этом результаты не являются сдаточными.

3.10. Проверка отклонения от перпендикулярности боковой поверхности (1.17) гаек относительно опорной должна производиться шаблонами или угломерами.

3.11. Остальные методы испытаний — по ГОСТ 1759—70, ГОСТ 18126—72 и ГОСТ 18123—82.

3.12. Ультразвуковой контроль — по ГОСТ 24507—80.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Общие требования к временной противокоррозионной защите, упаковке, транспортированию, хранению и маркировке тары — по ГОСТ 18160—72 и ГОСТ 9.014—78.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Болты, шпильки и гайки, пробки и хомуты, изготовленные из стали I и II категорий, следует маркировать по ГОСТ 1759—70.

4.3. На торце гайечного конца болтов, шпилек всех типов, гаек типа Б и на боковой поверхности гаек типа А и шайб маркируют: товарный знак предприятия-изготовителя, марку материала, условное обозначение методов выплавки для электрошлакового переплава — Ш и вакуумно-дугового переплава — ВД, номер партии (плавки).

По требованию потребителя маркируется категория стали и группа качества изделия.

Допускается на крепежных изделиях, предназначенных для оборудования, изготовляемого на том же предприятии, маркировать только номер партии.

Пробки маркируют на торце головки, хомуты — на прямом участке на расстоянии не менее 20 мм от резьбы.

4.2, 4.3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.4. Клеймить знак окончательной приемки.

4.5. Разрешается для болтов, шпилек и гаек, пробок и хомутов диаметром до М27 и шайб толщиной до 10 мм маркировку наносить на бирке.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.6. Изделие с левой резьбой маркировать по ГОСТ 2904—45.

4.7. Шрифт и размеры знаков маркировки устанавливаются изготовителем.

Знаки маркировки должны быть четкими, хорошо видимыми невооруженным глазом.

4.8. При наличии в маркировке обозначения марки стали взамен буквенно-цифрового написания по табл. 1, например 25Х1МФ, 25Х2М1Ф, 20Х1М1Ф1ТР и др., допускается условная маркировка соответственно ЭИ10, ЭИ723, ЭП182 и др.

4.9. (Исключен, Изм. № 2).

4.10. Крепежные изделия должны храниться в закрытом помещении.

4.11. Партия готовых крепежных изделий должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие их требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать:

товарный знак предприятия-изготовителя;

тип и размер деталей;

количество деталей и массу партии;

марку стали с указанием способа выплавки (электрошлаковый — «Ш», вакуумно-дуговой —

«ВД»), категорию стали и группу качества готовых изделий;

результаты проведенных испытаний;

указания о применении покрытия и характеристика покрытий;

обозначение настоящего стандарта;

штамп ОТК.

Марка стали	Пределы длительной прочности, кгс/мм ² , при температуре, °С									
	425	450	500	525	550	565	580	600	650	700
30МХА, 35ХМ	$\frac{34}{25}$	$\frac{30}{23}$	—	—	—	—	—	—	—	—
25Х1МФ (ЭИ10)	—	—	$\frac{26}{17}$	—	—	—	—	—	—	—
25Х2М1Ф (ЭИ723)	—	—	—	—	$\frac{16-22}{(14)}$	—	—	—	—	—
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182)	—	$\frac{48}{45}$	$\frac{39}{33}$	—	$\frac{540^\circ}{33}$ $\frac{28}{28}$	$\frac{29}{25}$	$\frac{27}{20}$	—	—	—
20Х1М1Ф1БР (ЭП44)	—	$\frac{49}{40}$	$\frac{35}{30}$	$\frac{31}{26,5}$	$\frac{27,5}{23,5}$	$\frac{26}{22}$	$\frac{24}{20}$	—	—	—
20Х13 (2Х13)	—	$\frac{29,5}{26}$	—	—	—	—	—	—	—	—
15Х11МФ (1Х11МФ)	—	—	—	—	$\frac{16-21}{13-16}$	(14—16,5)	—	—	—	—
20Х12ВНМФ (ЭП428)	—	$\frac{50}{48}$	$\frac{39}{35}$	—	$\frac{25}{22}$	$\frac{24}{19}$	—	—	—	—
18Х12ВМБФР (ЭИ993)	—	$\frac{48}{42}$	$\frac{36}{31}$	—	—	При 560° $\frac{25}{22}$	—	—	—	—
1Х12Н2ВМФ (ЭИ961)	—	—	$\frac{35^*}{32,5}$	—	—	—	—	$\frac{15^*}{10,5}$	—	—
08Х16Н13М2Б (ЭИ680)	—	—	—	—	$\frac{26}{21}$	—	—	$\frac{20}{15}$	$\frac{13}{9,5}$	—
31Х19Н9МВБТ (ЭИ572)	—	—	—	—	—	При 560° $\frac{30}{26}$	—	$\frac{23,5-27}{20-24}$	$\frac{18-21}{15-17}$	—
08Х18Н10Т (0Х18Н10Т)	—	—	$\frac{25}{20}$	$\frac{21}{17}$	—	—	$\frac{15,5}{13}$	$\frac{13,5}{10}$	$\frac{8}{6}$	5,5
ХН35ВТ (ЭИ612)	—	—	$\frac{45}{36}$	$\frac{40}{33}$	$\frac{39}{32}$	—	—	$\frac{26-31}{21-26}$	$\frac{20}{16}$	—
10Х11Н22Т3МР (ЭИ696 м)	—	—	$\frac{50^*}{47,5}$	—	—	—	—	$\frac{32,5^*}{31,0}$	—	15

* Данные за 25000 ч.

Примечания:

1. В числителе указаны пределы длительной прочности за 10⁴ ч, в знаменателе — за 10⁵ ч.
2. В скобках даны экстраполированные значения.

Марка стали	Модуль упругости $E \cdot 10^{-4}$, кгс/мм ² , при температуре, °C									
	20	100	200	300	400	450	500	550	600	650
10, 20, 25, 30, 35, 40	2,13	2,10	1,98	1,90	1,85	—	1,79	—	—	—
35Х, 40Х, 15ХМ, 30ХМА, 35ХМ	2,18	2,15	2,08	2,01	1,92	—	1,79	—	—	—
12Х1МФ (12ХМФ), 25Х1МФ (ЭИ10), 25Х2М1Ф (ЭИ723), 20Х1М1Ф1ТР (ЭП182), 20Х1М1Ф1БР (ЭП44)	2,15	2,12	2,08	2,02	1,94	—	1,83	1,77	1,70	—
20Х13 (2Х13), 15Х11МФ (1Х11МФ), 20Х12ВНМФ (ЭП428), 18Х11МНФБ (ЭП291), 1Х12Н2ВМФ (ЭИ961), 18Х12ВМБФР (ЭИ993)	2,28	2,22	2,13	2,05	1,93	—	1,84	1,75*	1,70	—
12Х18Н10Т (Х18Н10Т), 08Х18Н10Т (0Х18Н10Т), 08Х16Н13М2Б (ЭИ680), 31Х19Н9МВБТ (ЭИ572), ХН35ВТ (ЭИ612)	2,05	2,02	1,97	1,90	1,81	1,80	1,73	1,70	1,65	1,60
10Х11Н22ТЗМР (ЭИ696М)	1,9	1,81	1,69	1,58	1,48	1,42	1,37	1,33	1,31	1,30

* При 565 °C модуль упругости равен 1,73.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Марка стали	Коэффициент линейного расширения $\alpha \cdot 10^6$ в интервале температур, °С							
	20—100	20—200	20—300	20—400	20—500	20—550	20—600	20—700
10, 20, 25, 30, 35, 40, 45	11,35	12,36	12,93	13,44	14,1	—	—	—
35Х, 40Х, 15ХМ, 30ХМА, 35ХМ	11,6	12,3	12,8	13,55	14,0	—	—	—
12Х1МФ (12ХМФ), 25Х1МФ (ЭИ10), 25Х2М1Ф (ЭИ723), 20Х1М1Ф1ТР (ЭП182), 20Х1М1Ф1БР (ЭП44)	11,65	12,4	12,8	13,3	13,5	13,7	14,3	—
20Х13 (2Х13) 15Х11МФ (1Х11МФ), 20Х12ВНМФ (ЭП428), 18Х11МНФБ (ЭП291), 1Х12Н2ВМФ (ЭИ961), 18Х12ВМБФР (ЭИ993)	10,5	10,8	11,1	11,5	11,8	—	12,05	—
12Х18Н10Т (Х18Н10Т), 08Х18Н10Т (0Х18Н10Т), 08Х16Н13М2Б (ЭИ680), 31Х19Н9МВБТ (ЭИ572), ХН35ВТ (ЭИ612), 10Х11Н22ТЗМР (ЭИ696М)	15,3	15,9	16,5	16,9	17,3	—	17,7	18,2

Марка стали	Твердость, HB или $\sigma_{0,2}$	Температура испытания, °C	σ_0 , кгс/мм ²	Остаточное напряжение кгс/мм ² , за время, ч									
				100	500	1000	2000	3000	4000	5000	8000	10000	12000
20	—	200	10	9,4	9,2	9,2	9,0	9,0	—	(8,6)	—	(8,2)	—
			15	11,1	10,5	10,9	10,7	10,5	—	(10,2)	—	(3,7)	—
			18	11,7	11,2	11,2	11,0	10,8	—	(10,5)	—	(10,0)	—
		300	10	8,8	8,7	8,7	8,6	8,5	—	(8,3)	—	(8,0)	—
15	10,6		10,3	10,3	10,1	10,1	—	(9,8)	—	(9,6)	—		
400	10	7,8	7,3	7,3	7,0	7,0	—	(6,8)	—	(6,5)	—		
	12	8,5	8,1	8,0	7,7	7,6	—	(7,0)	—	—	—		
450	7	4,8	4,5	4,1	—	—	—	(3,7)	—	(2,9)	—		
	10	6,6	6,2	6,0	—	—	—	—	—	—	—		
40X	HB 269 HB 207	300	27	25,5	25,0	24,5	—	—	—	23,0	—	—	
			26	23,5	22,5	22,0	—	—	—	20,0	—	—	
40X	HB 207	350	19	15,5	14,0	13,5	—	—	—	11,5	—	—	
			27	21,0	19,0	18,0	—	—	—	15,0	—	—	
			42	29,5	27,0	26,0	—	—	—	21,5	—	—	
40X	HB 207	400	23	12,0	10,0	8,5	—	—	7,0	—	—		
			29	13,5	10,5	9,8	—	—	7,8	—	—		
40X	HB 262	400	36	14,0	11,0	10,0	—	—	8,6	—	—		
			20	17,8	17,1	16,9	—	15,9	—	14,7	—	13,5	
30XMA 35XM	HB 269	400	25	8,9	6,8	6,5	—	—	—	(5,3)	—	(4,5)	
			35	13,8	10,6	9,9	—	—	—	(7,7)	—	(6,4)	
			35	19,0	13,6	12,0	—	—	—	(9,8)	—	(8,2)	
30XMA 35XM	HB 269	450	15	8,3	6,6	6,1	—	—	—	(4,7)	—	(3,3)	
			25	12,3	9,3	8,7	—	—	—	(6,8)	—	(5,2)	
25X1MФ (ЭИ10)	HB 293	500	15	9,5	8,3	7,8	7,2	6,9	—	(5,7)	—	(3,8)	
			25	14,8	12,8	12,0	11,0	10,4	—	(9,3)	—	(7,2)	
25X1MФ (ЭИ10)	HB 293	525	35	19,7	17,1	16,0	15,1	14,0	—	(12,5)	—	(9,4)	
			20	—	8,0	—	5,0	—	—	—	—	—	

Продолжение

Марка стали	Твердость, НВ или $\sigma_{0,2}$	Температура испытаний, °С	Ф, кгс/мм ²	Остаточное напряжение кгс/мм ² , за время, ч										
				100	500	1000	2000	3000	4000	5000	8000	10000	12000	
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182)	$\sigma_{0,2} = 75$ кгс/мм ²	450	25	21,5	—	20,7	—	20,3	—	20,1	19,7	19,4	19,4	
			30	23,8	—	25,0	—	24,3	—	23,8	23,6	23,2	23,2	
			35	29,8	—	28,8	—	28,1	—	27,5	27,2	27,0	26,9	
		500	25	20,2	—	19,3	—	18,6	—	18,2	17,6	17,4	—	
			30	24,3	—	22,8	—	22,5	—	21,9	21,3	20,7	20,3	
			35	28,2	—	26,2	—	25,2	—	24,9	24,3	24,2	22,6	
		565	20	14,4	—	13,2	—	11,6	—	11,2	10,5	10,3	—	
			25	17,5	—	15,0	—	13,5	—	12,4	11,6	11,1	9,7	
			30	19,8	—	17,5	—	15,5	—	14,3	13,3	13,1	—	
	580	35	22,4	—	19,1	—	16,8	—	—	—	(14,5)	—		
		25	16,2	—	14,0	—	12,3	—	11,6	10,2	8,7	—		
		30	17,7	—	15,1	—	13,8	—	12,9	11,2	10,5	10,5		
	25Х2М1Ф (ЭП128)	$\sigma_{0,2} = 78$ кгс/мм ²	500	30	—	—	—	—	17,5	—	—	—	16,5	—
				35	—	—	—	—	20,0	—	—	—	17,0	—
			525	25	—	15,0	14,5	13,6	13,0	—	—	11,5	10,8	—
30				—	19,7	17,0	16,0	15,5	—	—	13,5	10—13	—	
35				—	20,2	19,0	17,0	16,5	—	—	14,5	12—13,5	—	
550			25	—	13,0	11,0	10,5	10,0	—	—	7,3	4,3—6,7	—	
		30	—	16,0	14,5	12,5	11,0	—	—	8,0	7,0	—		
		35	—	17,7	16,0	14,0	12,5	—	—	8,5	7,5	—		
20Х1М1Ф1БР (ЭП44)		$\sigma_{0,2} = 68-80$ кгс/мм ²	450	25	21,5	21,2	21,0	20,8	20,6	20,3	20,0	19,6	19,5	19,3
				30	26,5	25,0	24,8	24,5	24,2	24,0	23,7	23,4	23,2	23,0
				25	30,0	29,5	28,8	28,5	28,0	27,8	27,5	27,2	27,0	26,7
			500	25	21,0	19,5	19,2	18,7	18,5	18,2	18,0	17,5	(17,0)	—
	30			24,0	22,5	22,0	21,8	21,6	21,0	20,6	20,3	(20,0)	—	
	35			29,0	27,5	26,5	26,0	25,5	24,8	24,2	23,5	(23,0)	—	
	565		25	16,5	15,5	14,3	13,2	12,5	12,0	11,5	10,8	10,3	10,0	
			30	20,0	18,0	17,3	15,5	15,0	14,3	14,0	13,2	13,0	12,8	
			35	22,6	20,0	19,0	17,6	17,0	16,5	16,0	15,0	14,5	14,0	
	580		25	15,7	13,5	12,7	11,7	11,0	10,6	10,4	10,0	9,8	9,5	
			30	15,0	16,3	15,3	14,0	13,2	12,5	12,0	11,0	10,8	10,5	
			35	22,0	19,5	17,5	16,0	15,0	14,0	13,5	12,0	11,5	—	

Марка стали	Твердость, НВ или $\sigma_{0,2}$	Температура, испытания, °С	σ_0 , кгс/мм ²	Остаточное напряжение, кгс/мм ² , за время, ч											
				100	500	1000	2000	3000	4000	5000	8000	10000	12000		
20Х12ВНМФ (ЭП428)	НВ 269	400	25	21,7	—	20,8	—	20,5	—	20,5	—	(20,5)	—		
			30	25,7	—	24,6	—	24,3	—	23,9	—	(23,5)	—		
			35	29,8	—	28,6	—	28,0	—	27,9	—	(27,5)	—		
			40	34,0	—	32,5	—	32,2	—	32,0	—	(31,5)	—		
		450	25	19,6	—	18,5	—	18,1	—	17,9	—	17,5	16,4**		
			30	23,3	—	22,1	—	21,5	—	21,0	—	20,5	19,4**		
			35	27,0	—	25,4	—	24,7	—	24,4	—	24,0	22,5**		
			40	30,6	—	28,4	—	27,4	—	26,8	—	26,5	—		
		500	25	16,8	—	—	—	13,5	—	13,0	—	11,3	10,3**		
			30	20,0	—	—	—	17,0	—	16,0	—	14,0	12,2**		
			35	23,0	—	—	—	18,8	—	18,0	—	16,0	14,4**		
		565	35	16,0	—	12,5	—	11,0	—	9,5	—	7,0	—		
			30*	23,0	—	18,0	—	15,0	—	14,0	—	12,5	—		
			35*	25,0	—	19,5	—	17,0	—	16,0	—	14,0	—		
		18Х12ВМБФР (ЭИ 993)	$\sigma_{0,2}=68-80$ кгс/мм ²	450	25	21,0	—	20,5	—	—	20,0	—	—	—	19,4***
					30	25,0	—	24,5	—	—	23,9	—	—	—	23,0***
					35	28,5	—	28,0	—	—	27,2	—	—	—	26,3***
				500	25	19,7	—	18,4	—	—	17,2	—	—	—	—
					30	23,0	—	21,5	—	—	20,3	—	—	—	—
					35	26,9	—	24,9	—	—	23,2	—	—	—	—
565	25			15,0	14,3	13,4	12,6	12,3	11,6	11,2	10,2	9,8	—		
	30			17,5	16,8	15,8	14,8	14,6	13,9	13,7	12,1	11,5	—		
	35			20,4	19,0	18,3	17,0	16,4	16,0	15,5	13,5	13,0	—		
580	30			22,0	15,0	13,9	12,0	11,5	11,0	10,8	9,8	9,0	—		
	35			20,5	17,5	16,0	14,0	13,2	13,0	12,5	11,0	10,5	—		
08Х16Н13М2Б (ЭИ680)	НВ 143...187			600	15	9,5	8,8	8,5	—	7,7	—	6,8	—	—	
		20	12,1		11,3	10,7	—	9,8	—	9,4	—	—			
31Х19Н9МВБТ (ЭИ570)	НВ св. 207	560	20	15,5	14,7	14,4	—	13,9	—	—	—	—			
			20****	18,3	17,7	17,3	—	16,9	—	—	—	—			
		600	20	13,8	12,5	11,7	—	—	9,9	—	—	—			
			25	16,0	13,5	12,3	—	—	9,6	—	—	—			
			30	18,0	16,3	13,9	—	—	10,0	—	—	—			
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			

Продолжение

Марка стали	Твердость, НВ или $\sigma_{0,2}$	Температура испытания, °С	σ_p кгс/мм ²	Остаточное напряжение, кгс/мм ² , за время, ч											
				100	500	1000	2000	3000	4000	5000	8000	10000	12000		
31Х19Н9МВБТ (ЭИ572)	НВ св. 207	650	20	11,0	9,0	8,2	—	—	6,5	—	—	—			
			25	13,0	10,3	9,1	—	—	7,5	—	—	—			
ХН35ВТ (ЭИ612)	НВ св. 207	500	45	35,0	34,4	34,3	—	33,8	—	32,6	—	32,4	—		
			600	15	13,9	13,8	13,7	—	13,6	—	13,5	13,5	13,0	—	
				20	18,2	18,0	17,9	—	17,6	—	17,3	17,1	17,0	—	
		25		22,3	21,9	21,7	—	21,3	—	20,9	20,4	20,0	—		
		650	15	20	13,2	13,0	12,8	—	12,1	—	11,8	11,5	11,2	—	
				25	17,5	16,8	16,4	—	15,6	—	14,9	14,3	14,0	—	
				45	21,0	20,5	19,9	—	18,4	—	18,0	16,6	16,0	—	
			25	20	25,0	24,2	23,2	—	20,3	—	19,0	17,4	16,5	—	
				35	23,7	23,7	23,7	23,5	23,5	—	23,2	23,0	22,8	—	
				45	32,8	32,8	32,7	32,7	32,6	—	31,5	30,5	30,0	—	
		10Х11Н22ТЗМР (ЭИ696М)	НВ 285...302	450	25	23,7	23,7	23,7	23,5	23,5	—	23,2	23,0	22,8	—
					35	32,8	32,8	32,7	32,7	32,6	—	31,5	30,5	30,0	—
45	42,6				42,6	42,2	42,2	42,2	—	41,5	40,8	40,0	—		
500	25			20	23,3	23,1	23,0	22,9	22,9	—	22,8	22,7	22,6	22,4	
				35	32,5	32,4	32,1	31,9	31,8	—	31,5	31,4	31,3	31,2	
				45	41,8	41,7	41,2	41,1	41,0	—	40,7	40,3	40,1	40,0	
	650			15	13,1	11,4	10,9	10,0	9,5	—	9,0	7,1	—	—	
				25	21,4	17,8	14,5	12,6	11,7	—	10,3	8,5	7,8	7,1	
				35	28,3	23,4	18,6	16,2	14,8	—	12,6	9,1	8,8	8,2	
45	20			34,9	28,5	23,1	19,7	17,8	—	15,7	12,5	11,5	10,9		

В скобках экстраполированные значения: * — после повторных погружений через 50—10000 ч, ** — за 20000 ч, *** — за 13000 ч, **** — повторное погружение через 25 ч.

Марка стали	Твердость отожженной или высокоотпущенной стали		Рекомендуемые температуры отжига (высокого отпуска), °С
	Диаметр отпечатка, мм, не менее	Число твердости НВ, не более	
35X 40X	4,3 4,1	197 217	830—850
15XM 30XMA 35XM	4,5 4,0 3,9	179 229 241	850—870
12X1MФ	4,1	217	900—950
25X1MФ (ЭИ10), 25X2M1Ф (ЭИ723), 20X1M1Ф1ТР (ЭП182), 20X1M1Ф1БР (ЭП44)			
20X13(2X13), 15X11MФ(1X11MФ)	4,0	229	700—750
20X12ВНМФ (ЭП428), 18X11МНФБ (ЭП291), 18X12ВМБФР (ЭИ993), 1X12Н2ВМФ (ЭИ961)			700—720
12X18Н10Т (X18Н10Т), 08X18Н10Т (0X18Н10Т), 08X16Н13М2Б (ЭИ680), 31X19Н9МВБТ (ЭИ572), 10X11Н22Т3МР (ЭИ696М), ХН35ВТ (ЭИ612)	Сталь поставляется в горячекатаном (кованом) состоянии; твердость не ограничивается		—

Примечание. Охлаждение при отжиге (высоком отпуске) с печью до 300 °С, затем на воздухе.

**ГОСТ 9064-75—ГОСТ 9066-75, ГОСТ 20700—75 (СТ СЭВ 1066—78)
Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых и анкерных
соединений с температурой среды от 0 до 650°С**

Группа Г18

Изменение № 3 ГОСТ 20700—75

**Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых и анкерных
соединений, пробки и хомуты с температурой среды от 0 до 650°С.
Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 20.03.87 № 820

Дата введения 01.01.88

Вводная часть. Третий абзац. Заменить ссылку СТ СЭВ 1066—78 на СТ СЭВ 1066—85.

Пункт 1.3 изложить в новой редакции:

«1.3. Для изготовления крепежных деталей необходимо применять стали, выплавленные в мартеновских печах, электропечах, методами электрошлакового и вакуумно-дугового переплава или по другим, как минимум, равноценным технологическим процессам. Не допускается использование для крепежных деталей кипящей, полуспокойной и автоматной стали.»

Пункт 1.4. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Материалы для изготовления крепежных деталей должны выбираться в зависимости от расчетной температуры металла и разделяются по качеству на:»

Заменить слова: «нормальная точность» на «класс точности В»; «рабочая температура изделия» на «расчетная температура металла изделия»; «повышенная точность» на «класс точности А»;

Заменить значение: 425°С на 400°С.

Категорию III дополнить словами:

«Допускается применение сталей III категории до расчетной температуры металла 425°С при наличии данных по длительной прочности при соответствующей расчетной температуре.»

Пункт 1.4 дополнить подпунктом 1.4.1.

«1.4.1. Заготовки болтов, шпилек, гаек, пробок и хомутов всех категорий качества после холодного и горячего деформирования должны подвергаться окончательной термообработке. После накатки резьбы термообработка не требуется.»

Пункт 1.5. Второй абзац после слов «от партии» дополнить словами: «только для легированных марок стали».

Таблица 3. Графа «Термообработка».

Для стали ХН35ВТ (ЭИ612) заменить: 700 на 700 ± 10 .

Примечание 1. Заменить слово «рекомендуется» на «допускается».

Примечание 3. После слов «При содержании титана на нижнем пределе 1,1—1,2%» дополнить словами:

«заготовок диаметром (толщиной) до 100 мм продолжительность старения 10—50 ч, свыше 100 мм не менее 50 ч. При большем содержании титана продолжительность старения 10—50 ч.»

Таблицу 3 дополнить примечанием 8:

«8. Для крепежных деталей паровых и водогрейных котлов, кроме котлов с электрическим обогревом и котлов, предназначенных для транспортных установок, относительное удлинение при разрыве на продольных образцах должно быть выше $10^4/\sigma_b$ (МПа), но не менее 12%; отношение предела текучести к пределу прочности при растяжении на образце и температуре 20°C не должно превышать 0,85; минимальные значения ударной вязкости на продольных образцах для образца типа I по ГОСТ 9454—78 не менее 490 кДж/м² для диаметра (толщины) заготовки до 100 мм. При выполнении этих норм по относительному удлинению и ударной вязкости допускается применение сталей с отношением предела текучести к пределу прочности (по образцу) выше 0,85».

Пункты 1.12 и 1.13 изложить в новой редакции:

«1.12. При выборе марок стали крепежных деталей в зависимости от категории качества при проведении расчетов на прочность крепежных изделий следует использовать следующие характеристики механических свойств:

для крепежных деталей из стали I и II категории механические свойства или твердость при 20°C по ГОСТ 1759—70 или ГОСТ 380—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 1051—73 и ГОСТ 10702—78;

для крепежных деталей из стали III категории механические свойства и твердость по табл. 3. Гарантируемые значения предела текучести при 350°C — по ГОСТ 23304—78;

для крепежных деталей из стали IV категории — механические свойства и твердость по табл. 3, гарантируемые значения предела длительной прочности и предела ползучести, обеспечиваемые на уровне согласованных норм путем соблюдения режима термической обработки и уровня механических свойств по табл. 3.

Нормы длительной прочности и предел ползучести устанавливаются по соглашению сторон. Средние значения предела длительной прочности и предела ползучести сталей IV категории приведены в справочных приложениях I и 1.а.

1.13. Средние значения модуля нормальной упругости, коэффициентов линейного расширения, релаксационной стойкости

(остаточного напряжения) сталей приведены в справочных приложениях 2—4».

Пункт 1.15. Заменить слова:

«Резьба выполняется способом нарезки или накатки» на «Крепежные детали должны иметь метрическую резьбу по ГОСТ 24705—81, выполненную нарезкой или накаткой»; «по ГОСТ 1759—70» на «длиной не более двух шагов резьбы».

Пункт 1.15 дополнить подпунктами 1.15.1 и 1.15.2:

«1.15.1. Диаметр резьбы болтов, шпилек и гаек резервуаров, работающих под давлением, должен соответствовать указанному в ГОСТ 12.2.073—82, для других крепежных изделий — не менее М12.

1.15.2. Типы шпилек для фланцевых изделий — по ГОСТ 9066—75».

Раздел 1 дополнить пунктом 1.26:

«1.26. В резьбовом соединении выступающая часть резьбы болта, шпильки, хомута должна составлять не менее полутора витков с каждой стороны завернутой гайки. Уменьшение наружной выступающей части резьбы болта, шпильки, хомута с номинальным диаметром резьбы до 48 мм допускается, если гайка изготавливается по ГОСТ 9064—75 и одновременно обеспечивается несущая длина резьбы по ГОСТ 1759—70».

Пункты 2.1 и 2.2 изложить в новой редакции:

«2.1. Правила приемки крепежных деталей по внешнему виду и размерам — по ГОСТ 17769—83; для крепежных деталей, подвергаемых химико-термической обработке, — по рабочим чертежам.

2.2. Крепежные детали предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из изделий одного типоразмера, изготовленных из одной партии заготовок с покрытием одного типа.

2.2.1. Партия болтов, шпилек, гаек и шайб должна иметь массу, кг, не более, для диаметров:

до М16	150
от М20 до М27 . . .	400
от М30 до М39 . . .	750
от М42 и более . .	1000

Масса партии крепежных деталей, предназначенных для комплектования оборудования, а также масса партии пробок и хомутов не ограничивается.

2.2.2. Для деталей группы качества 2 партия заготовок должна состоять из стали одной марки, одной плавки и одной садки при термической обработке.

Для деталей групп качества 1, 3 и 4 партия заготовок должна состоять из стали одной марки, одной плавки, одной садки при

термической обработке или одинакового режима термической обработки (закалка или нормализация плюс отпуск):

Для деталей группы качества 5 партия заготовок должна состоять из стали одной марки, одной садки при термической обработке или одинакового режима термической обработки».

Пункт 2.3. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Для каждой группы качества крепежных деталей номенклатура обязательных сдаточных характеристик, объем и виды контроля указаны в табл. 2».

Пункты 2.4, 2.9 изложить в новой редакции:

«2.4. Метод отбора проб для катаных заготовок — по ГОСТ 7564—73, для поковок — по ГОСТ 8479—70.

При определении механических свойств от каждой контролируемой заготовки или от припуска контролируемого изделия, или от отдельной пробы от изделия, подвергаемого химико-термической обработке, должны быть отобраны: один образец на растяжение и три на ударную вязкость.

Допускается для крепежных деталей, применяемых при рабочем давлении до 4 МПа при условии контроля твердости в объеме 2% от партии, отбирать от партии массой не более 1000 кг:

для стали I категории один образец на растяжение;

для стали II категории один образец на растяжение и два на ударную вязкость.

Допускается для крепежных деталей, применяемых при рабочем давлении до 4 МПа, для стали I и II категорий в случае массового и серийного производства, отлаженной технологии изготовления крепежных изделий объем контроля определять методами математической статистики по ГОСТ 20736—75.

2.9. По соглашению между изготовителем и потребителем производят выборочную оценку предела текучести, длительной прочности или условного предела ползучести $10^{-5}\%$ /ч металла болтов и шпилек при расчетной температуре».

Пункт 3.2 дополнить словами: «поверхностно-упрочненного слоя — по ГОСТ 9013—59».

Пункт 3.6 дополнить словами: «на ползучесть — по ГОСТ 3248—81».

Пункт 4.11 изложить в новой редакции:

«4.11. Каждая партия крепежных деталей должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

Для крепежных деталей из стали I и II категории и давлением до 4 МПа документ должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя, тип и размер деталей,

число деталей и массу партии,
марку стали,
класс прочности или результаты испытаний,
обозначение настоящего стандарта,
штамп ОТК.

Для крепежных деталей из стали I и II категории и давлением свыше 4 МПа, а также для деталей из стали III и IV категории в документе дополнительно указывают:

способ выплавки стали для электрошлакового и вакуумно-дугового переплава,
химический состав,
категорию стали и группу качества готовых изделий,
результаты проведенных испытаний,
указания о применении защитных покрытий и характеристики покрытий.»

Приложение I изложить в новой редакции.

Стандарт дополнить приложением 1а.

Пределы длительной прочности

Марка стали	Пределы длительной прочности, кгс/мм ² , при температуре, °С										
	425	450	500	525	550	565	580	600	650	700	
30ХМА, 35ХМ	$\frac{34}{29}$	$\frac{30}{23}$									
25Х1МФ (ЭИ10)	$\frac{55}{45}$	$\frac{46}{37}$	$\frac{26}{17}$								
25Х2М1Ф (ЭИ723)			$\frac{33}{25}$	$\frac{27}{20}$	$\frac{16-22}{(14)} 540^\circ$						
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182)	$\frac{50}{46}$	$\frac{48}{45}$	$\frac{39}{33}$	$\frac{35}{30}$	$\frac{33}{28}$	$\frac{29}{25}$	$\frac{27}{20}$				
20Х1М1Ф1БР (ЭП44)		$\frac{49}{40}$	$\frac{35}{30}$	$\frac{31}{26,5}$	$\frac{27,5}{23,5}$	$\frac{26}{22}$	$\frac{24}{20}$				
20Х13	$\frac{32}{27}$	$\frac{29,5}{26}$									
15Х11МФ					$\frac{16-21}{13-16}$	$\frac{(14-16,5)}{19}$					
20Х12ВНМФ (ЭП428)		$\frac{50}{48}$	$\frac{39}{35}$		$\frac{25}{22}$						

Продолжение

Марка стали	Пределы длительной прочности, кгс/мм ² , при температуре, °С									
	425	450	500	525	550	565	580	600	650	700
18Х12ВМБФР (ЭИ993)	48 — 42	36 — 31				560° — 25 — 22				
13Х11Н2В2МФ (ЭИ961)			35* — 32,5				15* — 10,5			
08Х16Н13М2Б (ЭИ680)					26 — 21		20 — 15		13 — 9,5	
31Х19Н9МВБТ (ЭИ572)						560° — 30 — 26	23,5—27 — 20—24		18—21 — 15—17	
08Х18Н10Т (ОХ18Н10Т)			25 — 20						8 — 6	5,5
ХН35ВТ (ЭИ612)			45 — 36					39 — 32	26—31 — 21—26	20 — 16
10Х11Н22Т3МР			50* — 47,5						32,5* — 31,0	15

* Данные за 25000 ч

Примечания: 1. В числителе указаны пределы длительной прочности за 10⁴ ч, в знаменателе за 10⁵ ч.
2. В скобках даны экстраполированные значения.

Условный предел ползучести

Марка стали	Условный предел ползучести, кгс/мм ² , при температуре °С													
	425	450	475	500	525	550	565	580	600					
30ХМ	14	11												
35ХМ		13												
25Х1М1Ф (ЭИ10)		23	14,5	8										
25Х2М1Ф (ЭИ723)						7								
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182)							12	9,5						
20Х1М1Ф1БР (ЭП44)		24		16			11							
20Х13		12,8	7,6	4,8		3								
15Х11МФ						9								
20Х12ВНМФ (ЭП428)		28		17		10—12								
18Х12ВМБФР (ЭИ993)							560°							
08Х18Н13М2Б (ЭИ680)							15							
31Х19Н9МВБТ (ЭИ572)								16—18				9—12	5—7	
08Х18Н10Т (ОХ18Н10Т)													11—13	8—10
ХН35ВТ (ЭИ612)													7,5	
													18	13—14

(ИУС № 6 1987 г.)

Редактор А. Л. Владимиров

Сдано в наб. 04.05.87 Подп. в печ. 18.06.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.
Тир. 20 000 Цена 3 коп.Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 685