МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 885— 2016

БОЛТЫ И ВИНТЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Радиусы под головкой

**(ISO 885:2000,
General purpose bolts and screws — Metric series —
Radii under the head, IDT)**

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2017

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ) на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 октября 2016 г. № 92-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 2 июня 2017 г. № 482-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 885—2016 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2019 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 885:2000 «Болты и винты общего назначения. Метрическая серия. Радиусы под головкой» («General purpose bolts and screws — Metric series — Radii under the head», IDT).

Международный стандарт разработан подкомитетом ISO/TC 2/SC 7 «Ссылочные стандарты для крепежных изделий (в основном на терминологию, определение размеров, размеры и установку допусков)» технического комитета по стандартизации ISO/TC 2 «Крепежные изделия» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии

6 ВЗАМЕН ГОСТ 24670—81

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2017

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Размеры 1

Поправка к ГОСТ ISO 885—2016 Болты и винты общего назначения. Радиусы под головкой

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Туркмения	ТМ	Главгосслужба «Туркменстандартлары»

(ИУС № 12 2021 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ И ВИНТЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Радиусы под головкой

General purpose bolts and screws. Radii under the head

Дата введения — 2019—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры радиусов под головкой и переходных диаметров болтов и винтов общего назначения метрической серии.

2 Размеры

Размеры указаны на рисунке 1 и в таблице 1.

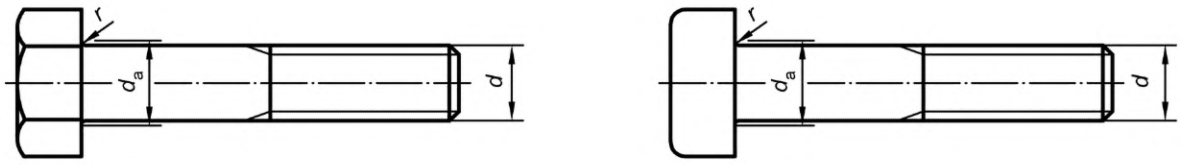


Рисунок 1

Таблица 1 — Размеры r_{min} и $d_{a, max}$

В миллиметрах

Диаметр резьбы d	Радиус r_{min} Классы точности A, B и C	Переходный диаметр[a] $d_{a, max}$		Диаметр резьбы d	Радиус r_{min} Классы точности A, B и C	Переходный диаметр[a] $d_{a, max}$	
		Классы точности A и B	Класс точности C			Классы точности A и B	Класс точности C
1,6	0,1	2	—	10	0,4	11,2	12,2
2	0,1	2,6	—	12	0,6	13,7	14,7
2,2	0,1	2,8	—	14	0,6	15,7	16,7
2,5	0,1	3,1	—	16	0,6	17,7	18,7
3	0,1	3,6	—	18	0,6	20,2	21,2
3,5	0,1	4,1	—	20	0,8	22,4	24,4
4	0,2	4,7	—	22	0,8	24,4	26,4
4,5	0,2	5,2	—	24	0,8	26,4	28,4
5	0,2	5,7	6	27	1	30,4	32,4
6	0,25	6,8	7,2	30	1	33,4	35,4
7	0,25	7,8	8,2	33	1	36,4	38,4
8	0,4	9,2	10,2	36	1	39,4	42,4

Издание официальное

Окончание таблицы 1

Диаметр резьбы d	Радиус r_{min} Классы точности A, B и C	Переходный диаметр[a] $d_{a,\ max}$		Диаметр резьбы d	Радиус r_{min} Классы точности A, B и C	Переходный диаметр[a] $d_{a,\ max}$	
		Классы точности A и B	Класс точности C			Классы точности A и B	Класс точности C
39	1	42,4	45,4	85	2	92	97
42	1,2	45,6	48,6	90	2,5	97	102
45	1,2	48,6	52,6	95	2,5	102	108
48	1,6	52,6	56,6	100	2,5	108	113
52	1,6	56,6	62,6	105	2,5	113	118
56	2	63	67	110	2,5	118	123
60	2	67	71	115	2,5	123	128
64	2	71	75	120	2,5	128	133
68	2	75	79	125	2,5	133	138
72	2	79	83	130	2,5	138	145
76	2	83	87	140	2,5	148	156
80	2	87	92	150	2,5	159	166

[a] Диаметр d_a — это диаметр окружности, образованной при сопряжении радиуса r с опорной плоскостью головки болта или винта.

УДК 621.882.31:006.354 МКС 21.060.10 IDT

Ключевые слова: радиус под головкой, диаметр окружности, размеры

БЗ 9—2016/89

Редактор *О.М. Козлова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 07.06.2017. Подписано в печать 29.06.2017. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,74. Тираж 60 экз. Зак. 1096.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ ISO 885—2016 Болты и винты общего назначения. Радиусы под головкой

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Туркмения	ТМ	Главгосслужба «Туркменстандартлары»

(ИУС № 12 2021 г.)

gost.e-ecolog.ru