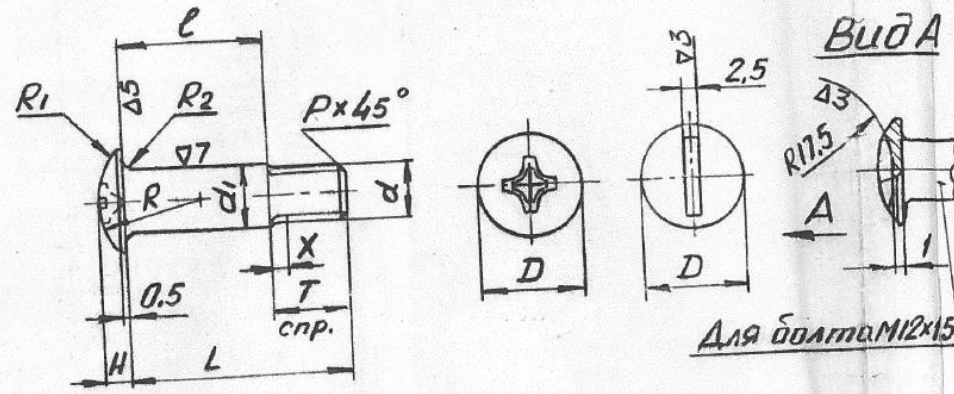


- ПО-ОДИНАКОВО



$d_1$ (доп. откл. по ПЛ.)	5,5	6,5	8,5	10,5	12,5
Резьба $d$	M5	M6	M8	M10	M12x1,5
$D$ (доп. откл. по В7)	10	12	14	20	24
$H$ (доп. откл. по В7)	2,4	2,8	3,0	3,2	3,5
$R$	15	20	21	22	23
$R_1$	5	6			
Допускаемая эксцентриситетность головки относительно оси стержня.	0,3		0,4		
Допускаемая эксцентриситетность шлица относительно оси стержня.	0,3		0,4		
$T_{справ.}$	10	12	14	18	20
Сбег резьбы $X \leq$ (по 299АТ)	1,2	1,5	1,8	2,5	
$P$	0,8	1,0	1,2	1,5	
$R_2 \pm 0,2$	0,5		0,8		
Крестообразн. шлиц по ГОСТ 10753-64	Номер	2	3	3	4
	Глубина (доп. откл. по В7)	1,7	2	2,1	2,5

L	$d_1$	C		
		Доп.	Доп.	Доп.
Нам. разм.	откл.	Допускаемые откл.		
		-0,4	-0,5	-0,75
11				
12				
13				
14				
15				
16	$\pm 0,2$			
17				
18		6	4	
19				
20		8	6	
21				
22		10	8	
23				
24		12	10	
26		14	12	
28		16	14	
30		18	16	
32		20	18	
34	$\pm 0,3$	22	20	
36		24	22	
38		26	24	
40		28	26	
42		30	28	24
44		32	30	24
46		34	32	26
48		36	34	28
50		38	36	32
52		40	38	34
54		42	40	36
56		44	42	
58		46	44	
60	$\pm 0,5$	48	46	
62				
64				
66				
68				

L	$d_1$	5,5	6,5	8,5	10,5	12,5
Вес 100 шт.						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18		0,32	0,45	0,78		
19		0,34	0,48	0,82		
20		0,35	0,51	0,85		
21		0,37	0,53	0,90		
22		0,38	0,55	0,94		
23		0,39	0,58	0,98		
24		0,41	0,60	1,02		
26		0,44	0,64	1,10		
28		0,47	0,68	1,18		
30		0,50	0,73	1,25		
32		0,54	0,77	1,33		
34		0,57	0,82	1,41		
36		0,60	0,86	1,49		
38		0,63	0,91	1,57		
40		0,66	0,95	1,65		
42		0,69	1,00	1,73	2,84	
44		0,72	1,04	1,81	2,96	4,39
46		0,75	1,08	1,88		4,47
48					3,24	4,68
50					3,37	
52					3,49	5,08
54					3,63	5,27
56					3,75	
58						
60						
62						
64						
66						
68						

Пример обозначения болта с размерами  $d=M12$  и  $L=68$  мм кадмированного АНУ3100-011-12-68 Цинкованного АНУ3100-011-12-68-Ц.

1. Материал: 30ХГСА по МПТУ 2333-49, сортамент по ГОСТ 7417-57.
2. Отклонение размеров  $L$  по ГОСТ 1013;  $B_7$  по ГОСТ 1010; свободных размеров  $A_5, C_5$  по ГОСТ 1015.
3. Резьба до покрытия по 214АТ. Класс точности 3л.
4. Термообработка: клинть  $b_6=120 \pm 10$  КГ/мм<sup>2</sup>.
5. Покрытие: Кд 3...6хр или Ц 3...6хр.
6. Маркировка по 176АТ.
7. Технические условия по 101АТУ.
8. Болты применять при доработках изделий У, П, Т.

24.03.010.505	12.03.013.788	101.031.134	101.031.134	101.031.129	Кол.	К сборочному	И детали.
В	В	В	В	В	АНУ3100-011-		
Изм. лист № док. Подп. Дата					Болт	Лист	Массо-И-б
Разр. Морозов						см. табл.	
Проб. Верещак						Лист 1	Листов 1
Т. контр. Диницкий							
Расчет Аутыненко							
Или Кр. 9							