

ТАБЛИЦА СТАНДАРТНЫХ МОМЕНТОВ ЗАТЯЖКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Каждая величина момента затяжки в таблице является номинальной при соблюдении следующих условий:

- (1) Болты, гайки и шайбы сделаны из стали с цинковым покрытием.
- (2) Резьбы и опорные поверхности болтов и гаек находятся в сухом состоянии.

Величины моментов затяжки неприменимы:

- (1) Если вставлены рифленые шайбы.
- (2) Если закрепляются пластмассовые детали.
- (3) Если болты заворачиваются в пластмассу или в отлитые гайки.
- (4) Если используются болты-саморезы или самоконтрящиеся гайки.

Моменты затяжки стандартных болтов и гаек

Размер резьбы		Момент затяжки, Н.м		
Номинальный диаметр болта(мм)	Шаг (мм)	Цифровая метка на головке болта «4»	Цифровая метка на головке болта «7»	Цифровая метка на головке болта «8»
M5	0,8	2,5 ±0,5	5,0 ± 1,0	6,0 ± 1,0
M6	1,0	5,0 ± 1,0	9,0 ±2,0	10 ± 2
M8	1,25	12 ±2	22 ±4	25 ±4
M10	1,25	24 ±4	44 ± 10	53 ±7
M12	1,25	41 ±8	83 ± 12	98 ± 12
M14	1,5	73 ± 12	140 ±20	155 ±25
M16	1,5	110 ± 20	210 ±30	235 ± 35
M18	1,5	165 ±25	300 ± 40	340 ± 50
M20	1,5	225 ± 35	410 ±60	480 ± 70
M22	1,5	300 ± 40	555 ± 85	645 ± 95
M24	1,5	395 ± 55	735 ±105	855 ±125

Моменты затяжки фланцевых болтов и гаек

Размер резьбы		Момент затяжки, Н.м		
Номинальный диаметр болта(мм)	Шаг (мм)	Цифровая метка на головке болта «4»	Цифровая метка на головке болта «7»	Цифровая метка на головке болта «8»
M6	1,0	5,0 ± 1,0	10 ± 2	12 ± 2
M8	1,25	13 ±2	24 ±4	27 ±5
M10	1,25	26 ±4	49 ±9	58 ±7
M10	1,5	24 ±4	45 ±8	55 ± 10
M12	1,25	46 ±8	95 ± 15	105 ± 15
M12	1,75	43 ±8	83 ± 12	98 ± 12

ПРИМЕЧАНИЕ :

1. Используйте только указанные болты и гайки и всегда затягивайте их заданным моментом затяжки.
2. Болты, имеющие метки 4Т и 7Т, - усиленные. Чем выше номер, тем выше прочность болта.