

ТАБЛИЦА РЕКОМЕНДУЕМЫХ ЗНАЧЕНИЙ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

Используйте эту таблицу в качестве руководства при выборе правильного крутящего момента, который будет использоваться при работе со стандартными размерами метрических и дюймовых болтов. Значения крутящего момента рассчитаны как в метрической (Нм), так и в английской (lbf.ft) системах с использованием трех чаще всего используемых смазок для резьбы болта. Всегда учитывайте коэффициент трения для выбранной смазки болта.

Для типа болтов 10.9 прибавьте 40%, а для типа болтов 12.9 прибавьте 70% к числу, указанному напротив соответствующего метрического размера типа 8.8 резьбовой шпильки.

Помните, что эти значения крутящего момента даны только для указания! Всегда проверяйте у изготовителя оборудования/болта фактически требуемый крутящий момент и крутящий момент, указанный для скрепляемых болтами компонентов в рамках конкретного оборудования

Размер болта		Размер гайки AF		Усилие		Крутящий момент для специальной смазки Нм (lbf.ft)					
мм	дюймы	мм	дюймы	кН	(lbf.ft)	Moly (трение=0.06)		Медь (трение=0.10)		Машинное масло (трение=0.15)	
16		24		60	(15,760)	102	(75)	155	(114)	184	(136)
	5/8		1.1/16	67	(15,218)	99	(73)	150	(110)	179	(131)
	3/4		1.1/4	96	(21,652)	175	(129)	263	(194)	314	(231)
20		30		99	(24,730)	202	(148)	305	(224)	363	(267)
	7/8		1.7/16	134	(30,135)	277	(204)	423	(311)	501	(368)
24		36		159	(35,634)	346	(254)	526	(387)	621	(457)
	1		1.5/8	199	(44,981)	416	(307)	631	(464)	746	(549)
27		41		210	(47,153)	505	(372)	774	(569)	913	(672)
	1.1/8		1.13/16	261	(58,622)	629	(463)	965	(709)	1,081	(795)
30		46		255	(57,302)	687	(505)	1,051	(773)	1,177	(866)
	1.1/4		2	329	(74,068)	872	(642)	1,348	(991)	1,505	(1,107)
33		50		319	(71,695)	928	(682)	1,428	(1,050)	1,592	(1,171)
	1.3/8		2.3/16	407	(91,316)	1,169	(860)	1,820	(1,338)	2,026	(1,490)
36		55		374	(84,088)	1,198	(881)	1,837	(1,351)	2,067	(1,520)
	1.1/2		2.3/8	492	(110,369)	1,526	(1,122)	2,352	(1,729)	2,654	(1,951)
39		60		451	(101,353)	1,546	(1,364)	2,384	(1,753)	2,646	(1,946)
	1.5/8		2.9/16	584	(131,226)	1,949	(1,433)	2,388	(1,756)	2,650	(1,949)
42		65		517	(116,220)	1,967	(1,446)	3,037	(2,233)	3,386	(2,490)
	1.3/4		2.3/4	684	(153,888)	2,444	(1,797)	3,856	(2,835)	4,301	(3,163)
45		70		606	(136,153)	2,388	(1,756)	3,690	(2,714)	4,096	(3,012)
	1.7/8		2.15/16	793	(178,353)	3,021	(2,221)	4,781	(3,515)	5,317	(3,910)
48		75		680	(153,016)	2,881	(2,119)	4,444	(3,267)	4,933	(3,627)
	2		3.1/8	910	(204,621)	3,676	(2,703)	5,835	(4,291)	6,482	(4,766)
52		80		819	(184,051)	3,690	(2,713)	5,718	(4,204)	6,347	(4,667)
56		85		944	(212,237)	4,578	(3,366)	7,081	(5,207)	7,860	(5,779)
	2.1/4		3.1/2	1,168	(262,571)	5,250	(3,860)	8,372	(6,156)	9,297	(6,836)
60		90		1,105	(258,590)	5,707	(4,196)	8,838	(6,499)	9,810	(7,213)
	2.1/2		3.7/8	1,458	(327,737)	7,223	(5,311)	11,561	(8,501)	12,827	(9,432)
64		95		1,250	(281,106)	6,835	(5,026)	10,595	(7,791)	11,760	(8,647)
68		100		1,435	(322,736)	8,328	(6,123)	12,961	(9,530)	14,387	(10,578)
	2.3/4		4.1/4	1,611	(362,012)	8,735	(6,423)	14,031	(10,317)	15,519	(11,411)
72		105		1,633	(367,081)	9,820	(7,220)	15,326	(11,269)	16,935	(12,452)
	3		4.5/8	1,931	(434,028)	11,343	(8,340)	18,273	(13,436)	20,226	(14,872)
80		115		1,870	(420,273)	12,264	(9,018)	19,251	(14,155)	21,272	(15,641)
	3.1/4		5	2,280	(512,574)	14,451	(10,626)	23,335	(17,158)	25,796	(18,968)
	3.1/2		5.3/8	2,659	(597,647)	18,081	(13,295)	29,257	(21,513)	32,311	(23,758)
90		130		2,424	(545,035)	27,654	(12,981)	27,881	(20,501)	30,809	(22,653)
	3.3/4		5.3/4	3,066	(689,249)	22,252	(16,362)	36,075	(26,526)	39,834	(29,290)
100		145		3,050	(685,695)	24,410	(17,949)	38,742	(28,239)	42,810	(31,478)
	4		6.1/8	3,503	(787,381)	27,024	(19,871)	43,883	(32,267)	48,444	(35,621)
	4.1/4		6.1/2	3,133	(704,242)	25,605	(18,830)	41,647	(30,633)	45,956	(33,791)
	4.1/2		6.7/8	4,146	(932,023)	30,423	(22,370)	49,538	(36,425)	54,641	(40,177)

Примечание: Указанные значения напряжения соответствуют 70% от максимального значения предела текучести материала болта.