ГОСТ 12459—67

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229:006.354

7002-2300
Группа Г27

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ

Конструкция

Strengthening bolts for machined slots.
Design

ГОСТ 12459—67*

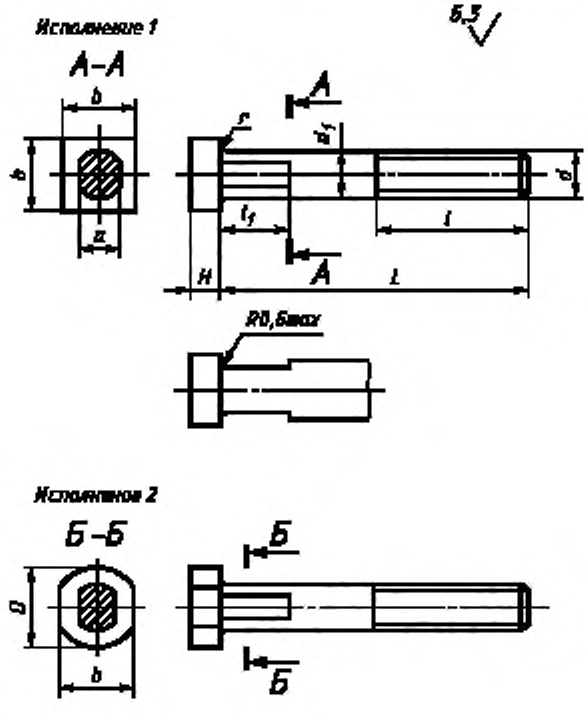
Взамен МН 5412—64

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.
Срок введения установлен

с 01.07.67

Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 567 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры усиленных болтов к станочным обработанным пазам должны соответствовать чертежу и таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (октябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)*

© ИПК Издательство стандартов, 2000

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска b12)	b	D	H	l	l_1	r	Масса, кг
7002-2301		1	14	M16	80	16	14	22	—	8,5	40	20	1,0	0,150
2302		2							28					0,151
2303		1			90				—		50			0,164
2304		2							28					0,165
2305		1			100				—					0,179
2306		2							28					0,180
2307		1			110				—					0,195
2308		2							28					0,196
2309		1			125				—		60			0,216
2310		2							28					0,217
2311		1			140				—					0,240
2312		2							28					0,240
2313		1			160				—					0,272
2314		2							28					0,272
2315		1			180				—		80			0,299
2316		2							28					0,301
2317		1			200				—					0,331
2318		2							28					
2319		1			220				—					0,363
2320		2							28					
2321		1			250				—					0,410
2322		2							28					
2323		1			280				—					0,457
2324		2							28					0,459
2325		1	18	M20	100	20	18	28	—	11,5	50	28		0,292
2326		2							36					0,292
2327		1			110				—					0,318
2328		2							36					0,317
2329		1			125				—		60			0,348
2330		2							36					
2331		1			140				—					0,386
2332		2							36					0,384
2333		1			160				—					0,434
2334		2							36					0,433
2335		1			180				—		80			0,477
2336		2							36					0,475
2337		1			200				—					0,526
2338		2							36					0,525
2339		1			220				—					0,575
7002-2340		2							36					0,574

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска h12)	b	D	H	l	l_1	r	Масса, кг
7002-2341		1	18	M20	250	20	18	28	—	11,5	100	28	1,0	0,640
2342		2							36					0,639
2343		1			280				—					0,714
2344		2							36					0,713
2345		1			320				—					0,792
2346		2							36					0,791
2347		1			360				—					0,911
2348		2							36					
2349		1			400				—					1,010
2350		2							36					1,009
2351		1	22	M24	125	24	22	34	—	15,0	80	32	1,6	0,535
2352		2							42					0,543
2353		1			140				—					0,588
2354		2							42					0,596
2355		1			160				—					0,659
2356		2							42					0,667
2357		1			180				—		100			0,716
2358		2							42					0,724
2359		1			200				—					0,787
2360		2							42					0,795
2361		1			220				—					0,858
2362		2							42					0,867
2363		1			250				—		125			0,965
2364		2							42					0,973
2365		1			280				—					1,057
2366		2							42					1,065
2367		1			320				—					1,199
2368		2							42					1,207
2369		1			360				—					1,341
2370		2							42					1,349
2371		1			400				—					1,483
2372		2							42					1,491
2373		1			450				—					1,661
2374		2							42					1,669
2375		1			500				—					1,838
2376		2							42					1,846
2377		1			560				—					2,052
2378		2							42					2,060
2379		1			630				—					2,300
2380		2							42					2,308
2381		1			710				—					2,513
7002-2382		2							42					2,521

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска h12)	b	D	H	l	l_1	r	Масса, кг
7002-2383		1	28	M30	140	30	28	44	—	19,0	80	40	1,6	1,011
2384		2							55					1,009
2385		1			160				—					1,122
2386		2							55					1,119
2387		1			180				—		100			1,215
2388		2							55					1,213
2389		1			200				—					1,326
2390		2							55					1,324
2391		1			220				—					1,382
2392		2							55					1,379
2393		1			250				—		125			1,585
2394		2							55					1,583
2395		1			280				—					1,752
2396		2							55					1,750
2397		1			320				—					1,807
2398		2							55					1,805
2399		1			360				—					2,195
2400		2							55					2,193
2401		1			400				—		140			2,407
2402		2							55					2,405
2403		1			450				—					2,677
2404		2							55					2,675
2405		1			500				—					2,962
2406		2							55					2,960
2407		1			560				—					3,295
2408		2							55					3,293
2409		1			630				—					3,683
2410		2							55					3,681
2411		1			710				—					4,066
2412		2							55					4,064
2413		1			800				—					4,626
2414		2							55					4,631
2415		1			900				—					5,181
2416		2							55					5,179
2417		1			1000				—					5,737
2418		2							55					5,734
2419		1	36	M42	200	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	2,544
2420		2							65					2,581
2421		1			220				—					2,761
7002-2422		2							65					2,799

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска h12)	b	D	H	l	l_1	r	Масса, кг
7002-2423		1	36	M42	250	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	3,088
2424		2							65					3,125
2425		1			280				—		140			3,391
2426		2							65					3,429
2427		1			320				—					3,826
2428		2							65					3,864
2429		1			360				—					4,261
2430		2							65					4,299
2431		1			400				—					4,697
2432		2							65					4,734
2433		1			450				—		160			5,210
2434		2							65					5,248
2435		1			500				—					5,764
2436		2							65					5,801
2437		1			560				—	25,0				6,407
2438		2							65					6,444
2439		1			630				—					7,168
2440		2							65					7,205
2441		1			710				—					8,038
2442		2							65					8,075
2443		1			800				—					10,974
2444		2							65					11,012
2445		1			900				—					12,062
2446		2							65					12,099
2447		1			1000				—					13,050
2448		2							65					13,087
2449		1			1250				—					13,767
7002-2450		2							65					13,805

Пример условного обозначения усиленного болта исполнения 1, размерами d = М16, L = 80 мм:

Болт 7002-2301 ГОСТ 12459—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Твердость головки — 36,5 . . . 41,5 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Размеры сбегов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. **(Исключен, Изм. № 1).**

8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.4—87.

10. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 18160—72.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.11.99. Подписано в печать 20.12.99. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,67. Тираж 143 экз. С4092. Зак. 1032.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru