УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7009.0220

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ

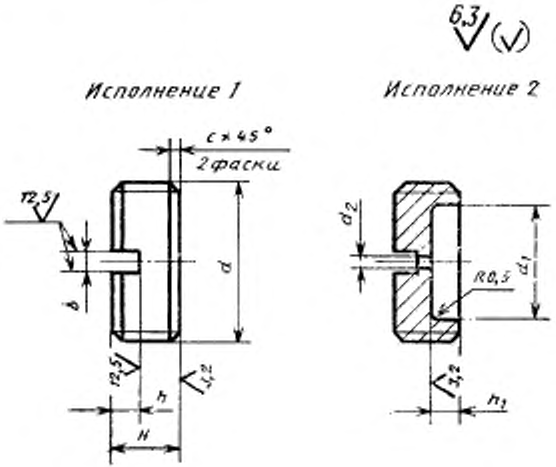
Конструкция

Holding devices. Threaded plugs. Design

ГОСТ
12202—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры резьбовых пробок должны соответствовать чертежу и таблице.



Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначения пробок		Применяемость		d	d_1	d_2	H	h	h_1	b	c	Масса, кг	
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2									Исполнение 1	Исполнение 2
7009 0221	—			М 6×0,75	—	—	4	1,2	—	1,0	0,5	0,0008	—
0223				М 8×1,00			6	1,5		1,2	1,0	0,0022	
0225	7009-0226			М10×1,00	5	1,6		2,0	2	1,6		0,0037	0,0034
0227	0228			М12×1,25	7		8	2,5	3	2,0		0,0065	0,0054
0229	0230			М14×1,50	8							0,0120	0,0100
0231	0232			М16×1,50	10			3,0		2,5		0,0130	0,0120
0233	0234			М18×1,50	12							0,0199	0,0159
0235	0236			М20×1,50	14	2,5	10	—	4	—	1,6	0,0250	0,0200
0237	0238			М22×1,50	16							0,0290	0,0230
0239	0240			М24×1,50	18			3,5		3,0		0,0345	0,0265
0241	0242			М27×1,50	21							0,0440	0,0330
0243	0244			М30×1,50	24							0,0540	0,0400
0245	0246			М33×1,50	25							0,0790	0,0600
0247	0248			М36×2,00	28						2,0	0,0940	0,0709
0249	0250			М39×2,00	32	4,0	12	4,0	5	4,0		0,1100	0,0809
0251	0252			М42×2,00	34							0,1280	0,0920
7009-0253	7009-0254			М48×2,00	40							0,1680	0,1190

Пример условного обозначения резьбовой пробки исполнения 1 диаметром резьбы d=М6×0,75:

Пробка 7009-0221 ГОСТ 12202—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 32 ... 37 HRC$_э$.

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

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5а. **(Исключен, Изм. № 2).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

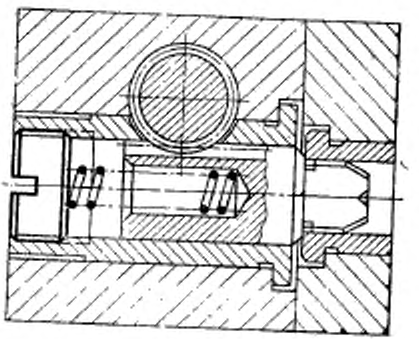
(Измененная редакция, Изм. № 3).

8. Пример применения резьбовых пробок указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ РЕЗЬБОВОЙ ПРОБКИ



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

   Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; **Г. Н. Назина; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский** (руководитель темы); **А. В. Хренова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 925

3. **Срок проверки** — 1993 г. **Периодичность проверки** — 5 лет

4. **Взамен** МН 366—60

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.303—84	3
ГОСТ 1050—74	2
ГОСТ 16093—81	3
ГОСТ 24705—81	5

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, 3**, утвержденными в июне 1980 г., декабре 1983 г., марте 1988 г. (**ИУС** 9—80, 3—84, 6—88)

7. **Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия** (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585)

gost.e-ecolog.ru