УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7009-0160

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ВИНТЫ С КАНАВКОЙ ДЛЯ ПРУЖИН РАСТЯЖЕНИЯ

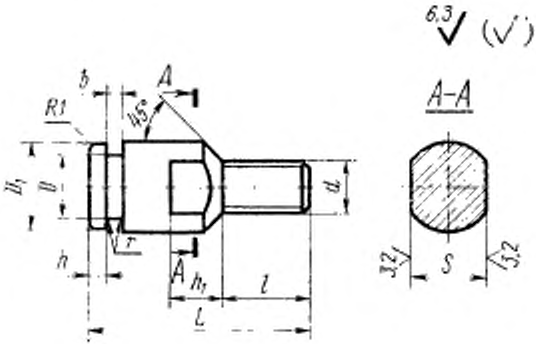
Конструкция

ГОСТ 12199—66

Holding devices. Groove screws for tension springs. Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры винтов с канавкой для пружин растяжения должны соответствовать чертежу и таблице.



Издание gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	D	D_1	d	L	r	b	h	h_1	l	S (поле) допуска h14	Масса, кг
7009-0161		4,5	6	M4	16	0,3	1,0	1,6	4	8	5	0,003
0162		5,5	8	M5	20		1,2	2,0	5	10	7	0,005
0163		7,0	10	M6	25		1,6		6	12	10	0,008
0164		9,0	12	M8	32	0,5	2,0	2,5	8	16		0,019
0165				M10								0,022
0166		11,0	16		40		2,5	3,0	10	20	14	0,036
0167				M12		0,8						0,037
0168		14,0	20		50		3,2	4,0	12		17	0,076
7009 0169		18,0	25	M16	60		4,0	5,0	16	25	22	0,149

Пример условного обозначения винта с канавкой для пружин растяжения диаметром D=4,5 мм, d=М4.

Винт 7009-0161 ГОСТ 12199—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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. № 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. **(Отменен. Изм. № 1).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

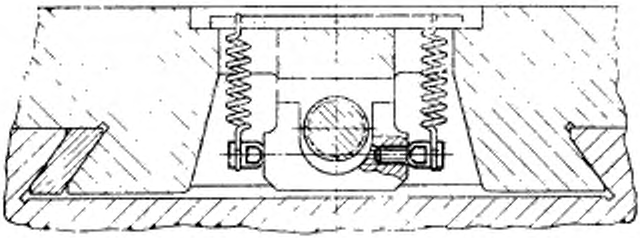
(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения винтов с канавкой для пружин растяжения указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВИНТОВ С КАНАВКОЙ ДЛЯ ПРУЖИН РАСТЯЖЕНИЯ



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; **Е. М. Коваленко; 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 № 922

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

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	2
ГОСТ 10549—80	6
ГОСТ 16093—81	5
ГОСТ 21767—81	5

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

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

gost.e-ecolog.ru