УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7003-0110

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ГЛУХИЕ

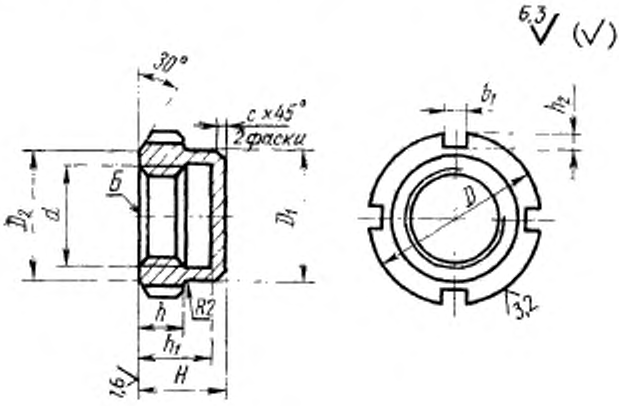
Конструкция

Holding devices. Round blind nuts. Design

ГОСТ
12203—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры круглых глухих гаек должны соответствовать чертежу и таблице



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение гаек	Применяемость	d	D	D_1	D_2	H	h	h_1	h_2	b_1	c	Масса, кг
7003-0111		М 8×1	22	14	16	12	6	10	2,0	4	0,6	0,018
0112		М10×1	24	16	18	14	8	12				0,027
0113		М12×1,25	26	18	19	16		14	2,5	5		0,033
0114		М16×1,5	30	22	22							0,041
0115		М20×1,5	34	26	26							0,050
0116		М24×1,5	38	30	29	18	10	16			1,0	0,081
0117		М30×1,5	45	36	36	20		17	3,0	6		0,104
0118		М36×1,5	52	42	41							0,130
0119		М42×1,5	60	48	47							0,168
7003-0120		М48×1,5	70	55	55	22	12	19	4,0	8		0,285

Пример условного обозначения круглой глухой гайки диаметром резьбы d — М8×1:

Гайка 7003-0111 ГОСТ 12203—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 шлицев — 32 ... 37 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

5. Допуск торцового биения поверхности *Б* относительно оси отверстия d — 0,05 мм.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

7. Размеры проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

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

6—8. (Измененная редакция, Изм № 1).

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

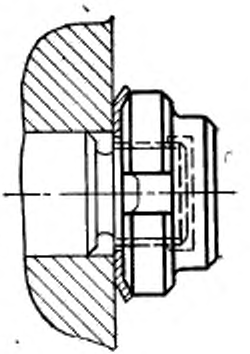
(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения круглой глухой гайки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛОЙ ГЛУХОЙ ГАЙКИ



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 Министртов СССР от 10.08.66 № 926

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

4. **Взамен МН 367—60**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	2
ГОСТ 10549—80	7
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

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