УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7003-0110

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

# ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ГЛУХИЕ

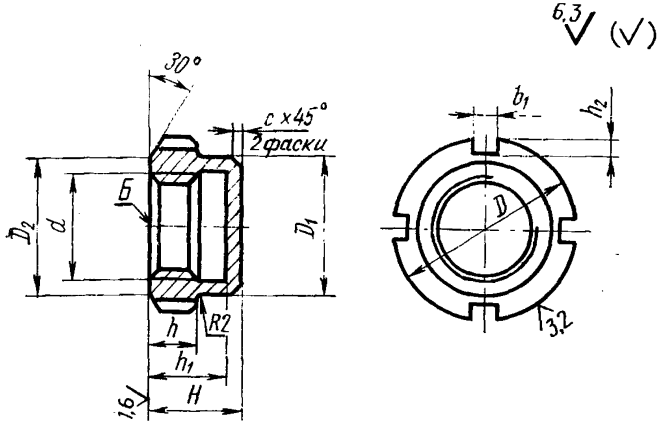
Конструкция

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

| Обозначения 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 | | | | 0,033 |
| 0114 | | М16×1,5 | 30 | 22 | 22 | | | | 2,5 | 5 | | 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 | | | | 0,104 |
| 0118 | | М36×1,5 | 52 | 42 | 41 | | | | 3,0 | 6 | | 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.

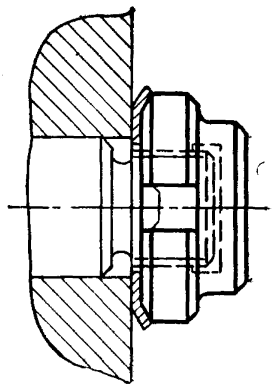
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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