

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

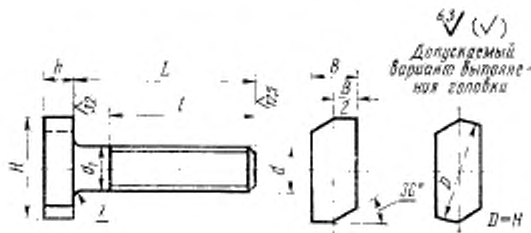
Приспособления станочные
БОЛТЫ БЫСТРОСЪЕМНЫЕ
К СТАНОЧНЫМ ПАЗАМГОСТ
12201—66

Конструкция

Holding devices, Quick detachable bolts
for slots of machines.
Design

Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения болтов	Приме- чания	Шири- на ста- ночно- го паз	d	L	H	d, (поле допус- ка h13)	D	h	l	r	Масса, кг
7002-0351		10	M8	32	20	8	8	6	25	0,6	0,020
0352				40							0,023
0353				50							0,027
7002-0354				60							0,031

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Ширина стандартного паза	d	L	H	d ₁ (поле допуска h13)	B	K	I	r	Масса, кг
7002-0355		12	M10	40	25	10	10	7	30		0,037
0356	50			0,044							
0357	60			0,050							
0358	80			0,056							
0359		14	M12	50	28	12	12	8	40	0,6	0,064
0360	60			0,073							
0361	80			0,090							
0362	100			0,108							
0363	125			0,129							
0364	150			0,208							
0365	60			0,142							
0366	80			0,175							
0367		18	M16	100	36	16	16	10	50		0,206
0368	125			0,245							
0369	150			0,283							
0370	180			0,332							
0371	210			1,0							0,378
0372	80										0,296
0373	100										0,344
0374	125										0,406
0375	150	22	M20		42	20	20	14	60	0,468	
0376	180									0,540	
0377	210									0,614	
0378	250									0,712	
0379		28	M24	100	55	24	24	18	75	1,6	0,520
0380	125			0,604							
0381	150			0,697							
7002-0382				180							0,802

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применение	Ширин на станочного паза	d	L	H	d_1 (поле допус- ка h13)	B	A	I	r	Масса, кг
7002-0383				210							0,908
0384		28	M24	250	55	24	24	18	75		1,023
0385				300							1,224
0386				125							1,004
0387				150						1,6	1,138
0388				180							1,303
0389		36	M30	210	65	30	30	22	90		1,413
0390				250							1,687
0391				300							1,963
7002-0392				360							2,292

Пример условного обозначения быстротъемного болта к станочным пазам диаметром резьбы $d=M8$, $L=32$ мм:

Болт 7002-0351 ГОСТ 12201—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 35.

2а. Твердость — 35...40 HRC_a.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14,

$$= \frac{r_1}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

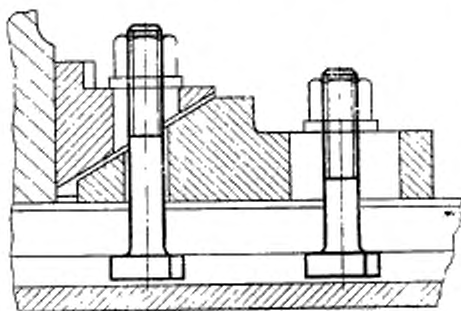
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения быстротъемных болтов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ БЫСТРОСЪЕМНЫХ
БОЛТОВ**



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 ДЕЯСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 924

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

4. Взамен МН 365—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	7
ГОСТ 1050—74	2
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

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)