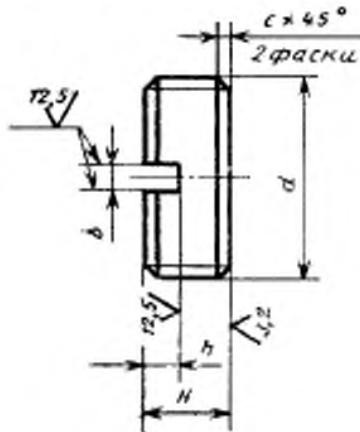
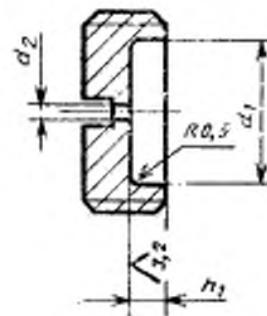


**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****Приспособления станочные****ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ****Конструкция****ГОСТ****12202-66**Holding devices. Threaded plugs.  
Design**Дата введения** 01.07.67

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

6.3  $\checkmark$  (✓)**Исполнение 1****Исполнение 2**

## Размеры в мм

Исполнение 1	Исполнение 2	Применение			$d_1$	$d_2$	$H$	$a$	$b$	$c$	Исполнение 1	Масса, кг	Исполнение 2
		Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1									
7009 0221	—	M 6 × 0,75	—	—	4	1,2	—	1,0	0,5	—	0,0008	—	—
0223	—	M 8 × 1,00	—	—	6	1,5	—	1,2	1,0	—	0,0022	—	—
0225	7009-0226	M 10 × 1,00	—	—	5	1,6	2,0	2	1,6	—	0,0037	0,0034	—
0227	0228	M 12 × 1,25	7	—	8	2,5	3	2,0	—	—	0,0055	0,0054	—
0229	0230	M 14 × 1,50	8	—	—	—	—	—	—	—	0,0120	0,0100	—
0231	0232	M 16 × 1,50	10	—	3,0	—	—	—	—	—	0,0130	0,0120	—
0233	0234	M 18 × 1,50	12	—	—	—	2,5	—	—	—	0,0199	0,0159	—
0235	0236	M 20 × 1,50	14	—	—	—	—	—	—	—	0,0250	0,0200	—
0237	0238	M 22 × 1,50	16	2,5	10	—	—	4	—	1,6	0,0290	0,0230	—
0239	0240	M 24 × 1,50	18	—	—	—	—	—	—	—	0,0345	0,0265	—
0241	0242	M 27 × 1,50	21	—	—	—	—	—	—	—	0,0440	0,0330	—
0243	0244	M 30 × 1,50	24	—	—	—	—	—	—	—	0,0540	0,0400	—
0245	0246	M 33 × 1,50	25	—	—	—	—	—	—	—	0,0730	0,0600	—
0247	0248	M 36 × 2,00	28	—	—	—	—	—	—	—	0,0940	0,0709	—
0249	0250	M 39 × 2,00	32	—	—	—	—	—	—	—	0,1190	0,0809	—
0251	0252	M 42 × 2,00	34	—	—	—	—	—	—	—	0,1280	0,0920	—
7009-0253	7009-0254	M 48 × 2,00	40	—	—	—	—	—	—	—	0,1680	0,1130	—

При мер условного обозначения резьбовой пробки исполнения 1 диаметром резьбы  $d = M6 \times 0,75$ :

Пробка 7009-0221 ГОСТ 12202-66

(Измененная редакция, Изд. № 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<sub>0.05</sub>.

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 — 6g 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.

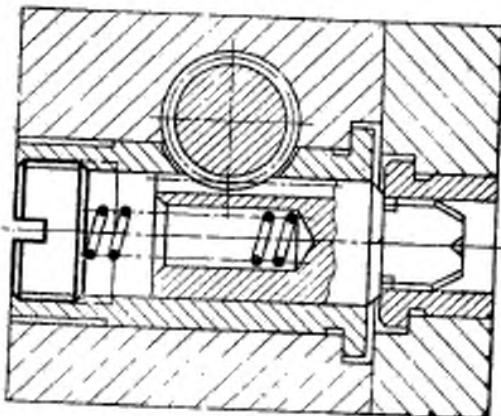
(Измененная редакция, Изм. № 3).

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 которой дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.303—65	1
ГОСТ 1059—71	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)**