

ГОСТ 12471—67

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

**РЫЧАГИ УГЛОВЫЕ  
КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## РЫЧАГИ УГЛОВЫЕ

Конструкция

Levers cranked. Design

ГОСТ

12471-67\*

Взамен

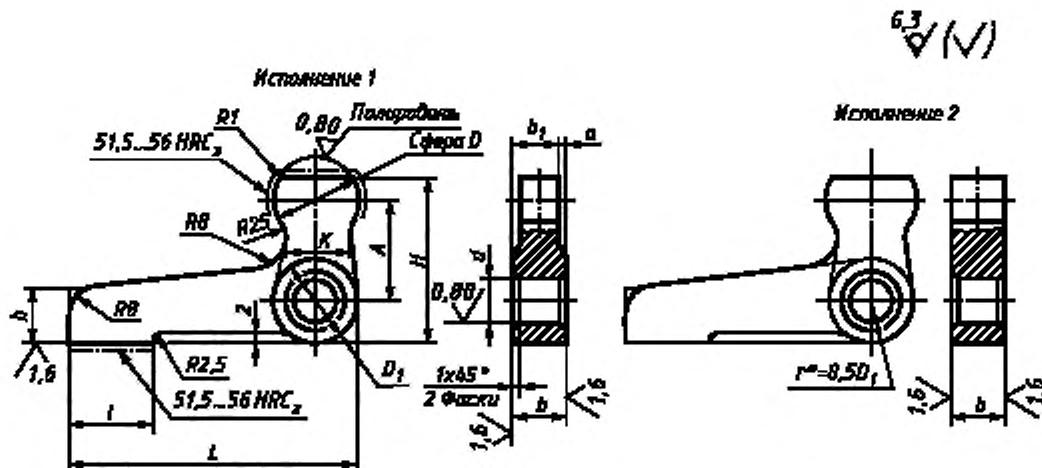
МН 5416-64

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.  
Срок введения установлен

с 01.07.67

Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 568 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры угловых рычагов должны соответствовать чертежу и таблице.



\* Размер для справок.

## Размеры в мм

Обозначения рычагов	Применяемость	Исполнение	A	L	d (поле допуска H7 или H11)*	b (поле допуска d11)	H	D (поле допуска d11)	D <sub>1</sub>	a	t	h	k	M <sub>наг</sub> -H <sub>наг</sub> (кгс-м), не более	Масса, кг
7018-0391	1	20	55	8	10	8	32	16	16	1,0	16	10	12	175,54 (17,90)	0,06
0392			65			—			0,07						
0393			55			—			0,07						
0394			65			—			0,08						
0395	1	25	70	10	12	10	40	20	20	1,0	20	12	14	355,00 (36,20)	0,11
0396			85			—			0,13						
0397			70			—			0,12						
0398			85			—			0,14						
0399	1	32	90	12	16	12	50	25	25	2,0	25	16	18	818,85 (83,50)	0,21
0400			105			—			0,23						
0401			90			—			0,26						
0402			105			—			0,29						
0403	1	40	110	16	20	16	65	28	32	2,0	32	20	22	1314,00 (134,00)	0,43
0404			130			—			0,48						
0405			110			—			0,52						
0406			130			—			0,59						
0407	1	50	140	20	25	20	80	36	40	2,5	40	25	28	2711,54 (276,50)	0,90
0408			165			—			1,01						
0409			140			—			1,17						
7018-0410			165			—			1,30						

\* В случае применения штифтов типа 1 по ГОСТ 3128—70 — поле допуска отверстия d — K7. Соответственно в условном обозначении указывать поле допуска K7.

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения углового рычага исполнения 1, размерами A = 20 мм, L = 55 мм, с полем допуска диаметра d — H7:

## Рычаг 7018-0391 H7 ГОСТ 12471—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

3. Угловые рычаги исполнения 1 изготавливать методом прецизионного литья.

4. Литейные радиусы — 3 мм.

5. Твердость — 36,5 . . . 41,5 HRC<sub>2</sub>, кроме мест, обозначенных особо.

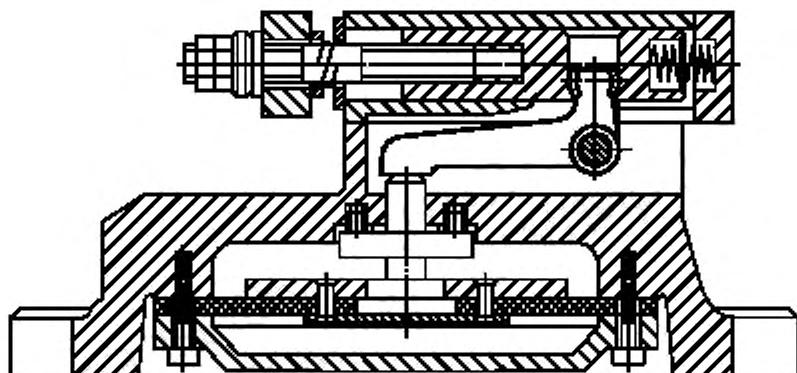
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

### С. 3 ГОСТ 12471—67

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .  
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**
7. **(Исключен, Изм. № 1).**
8. Покрытие Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.
- 8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**
10. Пример применения рычагов указан в приложении.  
**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

### ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

#### ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УГЛОВЫХ РЫЧАГОВ



Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *С.В. Рыбовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.11.99. Подписано в печать 20.12.99. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,40.  
Тираж 130 экз. С 4090. Зак. 1034.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102