

**ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

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

ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция

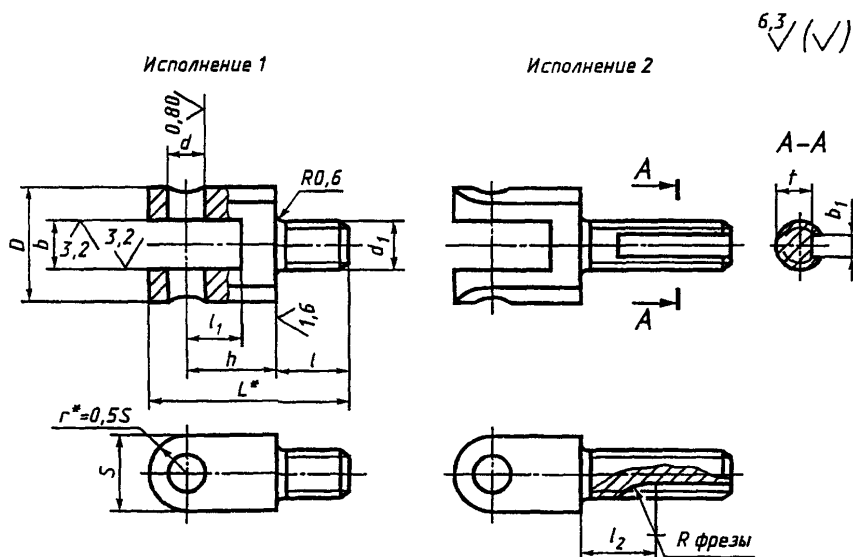
Forks with thread shanks. Design

ГОСТ
4738—67*Взамен
ГОСТ 4738—57;
МН 5422—64;
МН 5423—64

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.
Срок введения установлен с 01.07.67

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 567

1. Конструкция и размеры вилок с резьбовым хвостовиком должны соответствовать чертежу и таблице.



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г.
(ИУС 9—80, 6—88)

© ИПК Издательство стандартов, 2000
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Обозначения вылок	При- меняе- мость	Испол- нение	<i>b</i> (поле допус- ка Н11)	<i>l</i>	<i>d</i> * (поле допус- ка Н7 или Н11)	<i>d</i> ₁	<i>D</i>	<i>S</i>	<i>h</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>b</i> ₁ (поле допус- ка Н13)	<i>t</i>	<i>L</i>	Масса, кг
7018-0331		1	5	10	4	M5	16	10	10	7	—	—	—	25	0,009
0332			6												0,008
0333			5	16										31	0,010
0334				20										35	0,010
0335			6	12	5	M6	18	12	12	8				30	0,018
0336			8												0,016
0337			6	20										38	0,020
0338				25										43	0,021
0339			8	14	6	M8	20	14	15	10				36	0,029
0340			10												0,025
0341		2	8	25	8	M10	25	16	18	12	14	4	5	47	0,034
0342				32										54	0,035
0343		1	10	16							—	—	—	42	0,034
0344			12												0,043
0345		2	10	32							16	4	7	58	0,054
0346				40										66	0,057
0347		1	12	20	10	M12	28	20	20	14	—	—	—	50	0,077
0348			14												0,070
0349		2	12	40							16	5	9	70	0,088
0350				50										80	0,095
0351		1	16	25	12	M16	36	24	26	18	—	—	—	63	0,158
0352			18												0,147
0353		2	16	50							20	5	13	88	0,186
0354				60										98	0,198
0355		1	20	32	16	M20	45	32	32	22	—	—	—	80	0,207
0356			22												0,188
0357		2	20	60							20	8	15	108	0,350
0358				80										128	0,373
0359		1	25	36	20	M24	55	40	40	28	—	—	—	96	0,502
0360		2		80										140	0,613
0361											100	160	0,669		
0362		1		32							45	25	M30	65	50
0363		2	90		165	1,146									
0364					125	200	1,322								
0365		1	40	55	32	M36	80	60	65	45	—				
0366		2		110								205	2,186		
7018-0367											160	255	2,518		

* В случае применения штифтов типа 1 по ГОСТ 3128—70 — поле допуска отверстия *d* — К7. Соответственно в условном обозначении указывать поле допуска К7.

Пример условного обозначения вилки с резьбовым хвостовиком исполнения 1, размерами $b = 5$ мм, $l = 10$ мм, с полем допуска диаметра $d — H7$.

Вилка 7018-0331 H7 ГОСТ 4738—67.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 35,0 . . . 39,5 HRC₃.

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

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

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

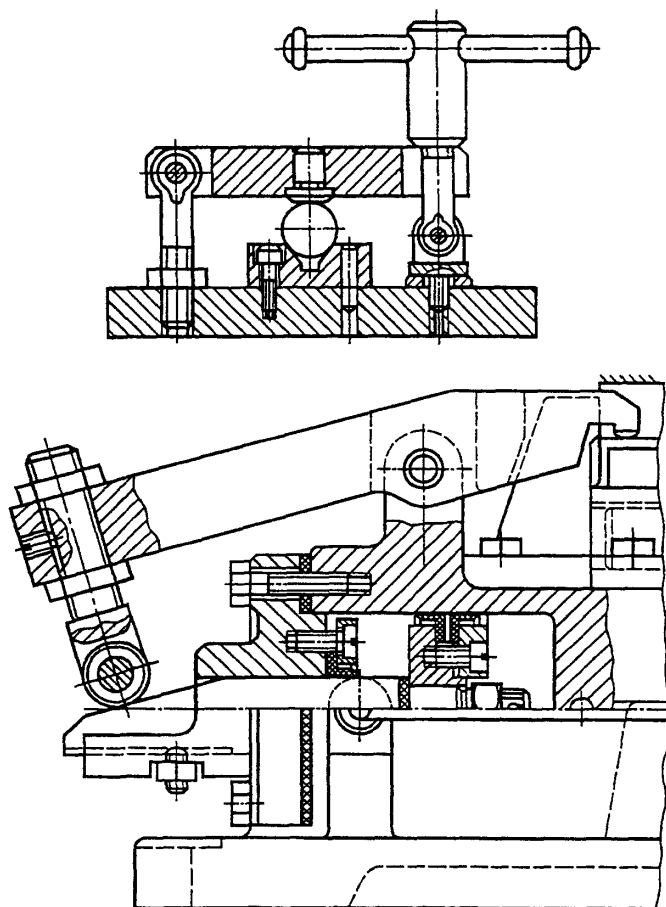
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Примеры применения вилок указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВИЛОК



Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.10.99. Подписано в печать 22.12.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,43.
Тираж 139 экз. С 4105. Зак. 1043.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Фигнал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102