

ГОСТ 12464—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

ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

E3 4-99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а**

ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ

ГОСТ
12464-67*

Конструкция

Взамен
МН 371-60;
МН 5436-64

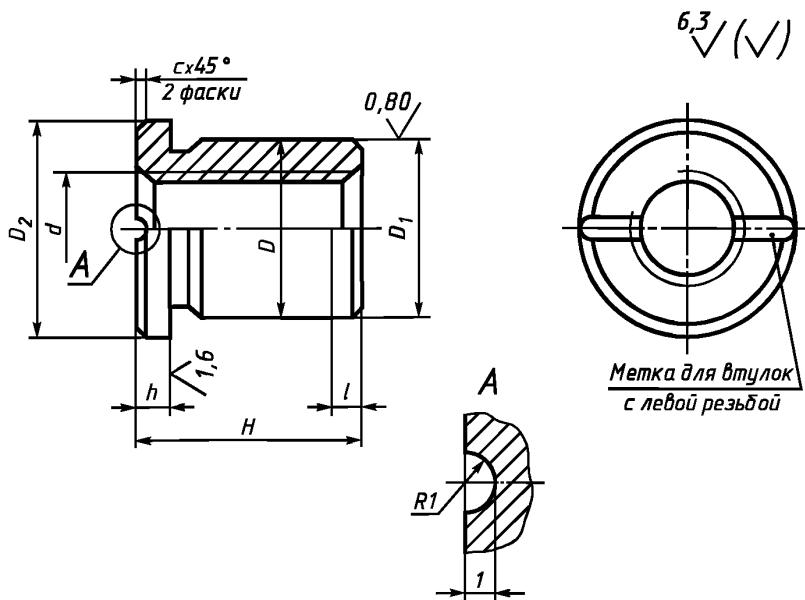
Threaded bushes. Design

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

01.07.67

Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 567 снято ограничение срока действия

- Конструкция и размеры резьбовых втулок должны соответствовать чертежу и таблице.



С. 2 ГОСТ 12464-67

Р а з м е р ы в мм

Продолжение

Размеры в мм

Обозна- чения втулок	При- меняе- мость	<i>d*</i>		<i>H</i>	<i>D</i> (поле допуска 87)	<i>D₁</i> (поле допуска 19)	<i>D₂</i>	<i>h</i>	<i>l</i>	<i>c</i>	Масса, кг
		1-й ряд	2-й ряд								
7009-0603			M30	45							0,260
0604				60							0,339
0605				45							0,259
0606			Tr 30 × 6	60							0,339
0607				45							0,258
0608			Tr 30 × 6 LH	60							0,338
0609				48							0,321
0610			Tr 32 × 6	63							0,414
0611				48							0,321
0612			Tr 32 × 6 LH	63							0,414
0613			M36	55							0,445
0614				70							0,557
0615				55							0,445
0616			Tr 36 × 6	70							0,556
0617				55							0,445
0618			Tr 36 × 6 LH	70							0,556
0619				60							0,568
0620			Tr 40 × 6	80							0,743
0621				60							0,568
0622			Tr 40 × 6 LH	80							0,743
0623			M42	60							0,507
7009-0624				80							0,662

* При выборе размера *d* 1-й ряд следует предпочитать 2-му.

Пример условного обозначения резьбовой втулки размерами *d* = M6, *H* = 10 мм:

Втулки 7009-0561 ГОСТ 12464—67

(Измененная редакция, Изм. № 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. Твердость — 35,0...39,5 HRC_o.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: *h14*, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81. Резьба трапециoidalная — по ГОСТ 24737—81. Поле допуска резьбы — 8Н по ГОСТ 9562—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

8. (Исключен, Изм. № 1).

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

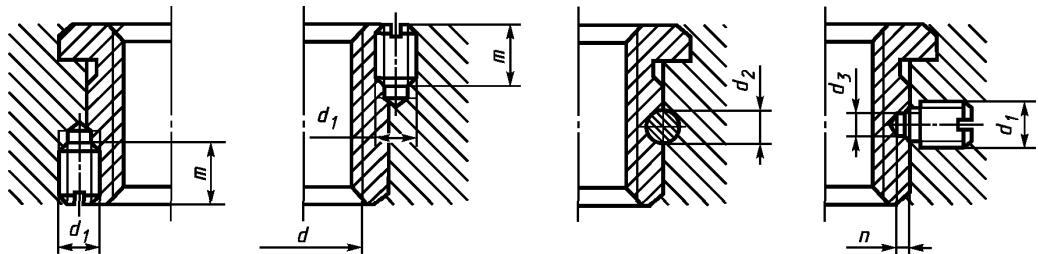
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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

11. Пример применения втулок указан в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЬБОВЫХ ВТУЛОК

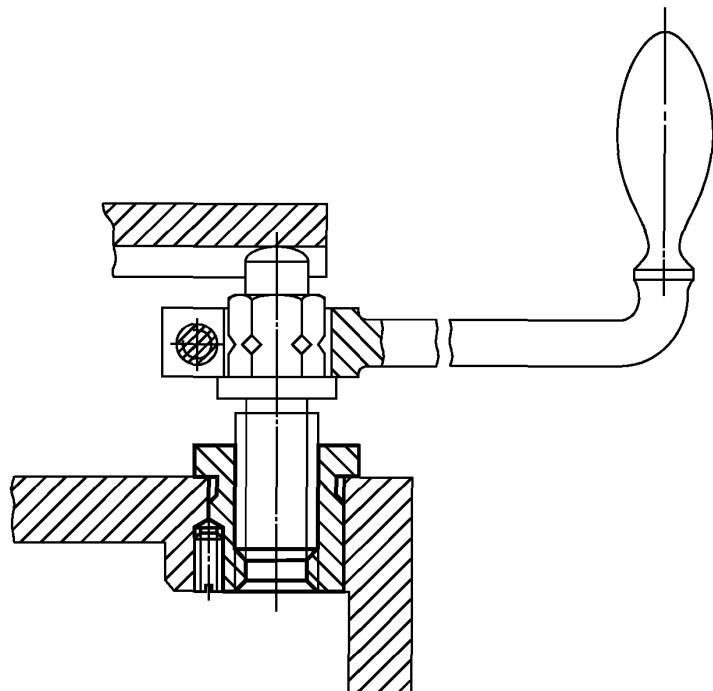


Размеры в мм

Резьба d		d_1	d_2 (поле допуска u8)	d_3	m	n
Метрическая	Трапецидальная					
M6	—	M6	5	4,5	10	3
M8	—					
M10	Tr 10 × 2					
M12	Tr 12 × 3					
M16	Tr 16 × 4					
M20	Tr 20 × 4					
M24	Tr 24 × 5					
—	Tr 26 × 5					
—	Tr 28 × 5					
M30	Tr 30 × 6					
—	Tr 32 × 6	M8	6	6,0	16	4
M36	Tr 36 × 6					
M42	Tr 40 × 6					

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ РЕЗЬБОВЫХ ВТУЛОК



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

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.11.99. Подписано в печать 20.12.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,60.
Тираж 144 экз. С4093. Зак. 1031.

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.
Плр № 080102