

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

---

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ  
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

**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

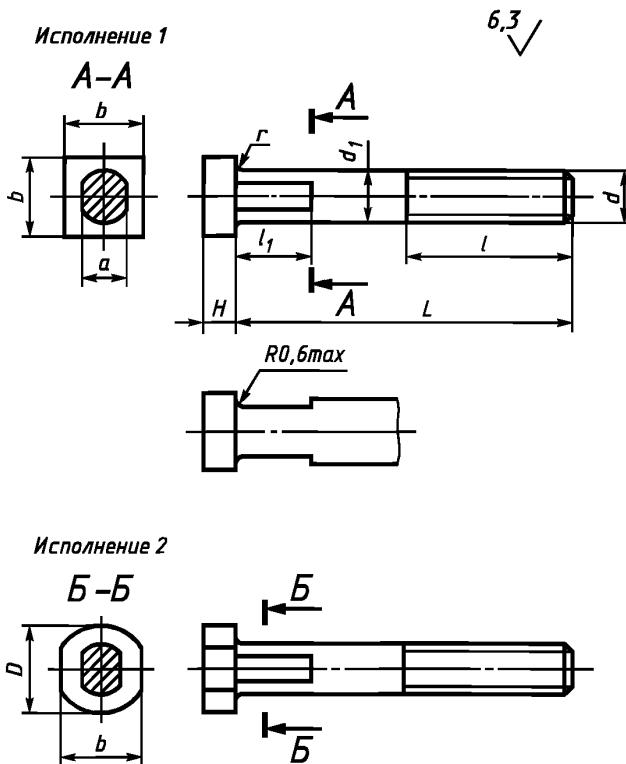
БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ  
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ

## Конструкция

Strengthening bolts for machined slots.  
DesignГОСТ  
12459-67\*Взамен  
МН 5412-64Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.  
Срок введения установленс 01.07.67

Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 567 снято ограничение срока действия

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

С. 2 ГОСТ 12459—67

### Размеры в мм

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>a</i> (поле допуска b12)	<i>b</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>r</i>	Масса, кг
7002-2341		1	18	M20	250	20	18	28	—	11,5	100	28	1,0	0,640
2342		2							36					0,639
2343		1							—					0,714
2344		2							36					0,713
2345		1							—					0,792
2346		2							36					0,791
2347		1							—					0,911
2348		2							36					1,010
2349		1							—					1,009
2350		2							36					
2351		1	22	M24	125	24	22	34	—	80	100	125	32	0,535
2352		2							42					0,543
2353		1							—					0,588
2354		2							42					0,596
2355		1							—					0,659
2356		2							42					0,667
2357		1							—					0,716
2358		2							42					0,724
2359		1							—					0,787
2360		2							42					0,795
2361		1							—					0,858
2362		2							42					0,867
2363		1							—					0,965
2364		2							42					0,973
2365		1							—					1,057
2366		2							42					1,065
2367		1							—					1,199
2368		2							42					1,207
2369		1							—					1,341
2370		2							42					1,349
2371		1							—					1,483
2372		2							42					1,491
2373		1							—					1,661
2374		2							42					1,669
2375		1							—					1,838
2376		2							42					1,846
2377		1							—					2,052
2378		2							42					2,060
2379		1							—					2,300
2380		2							42					2,308
2381		1							—					2,513
7002-2382		2							42					2,521

**С. 4 ГОСТ 12459—67**

*Продолжение*

**Размеры в мм**

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d <sub>1</sub>	a (поле допуска b12)	b	D	H	l	l <sub>1</sub>	r	Масса, кг
7002-2383		1	28	M30	30	28	44	19,0	80	100	125	40	1,6	1,011
2384		2												1,009
2385		1												1,122
2386		2												1,119
2387		1												1,215
2388		2												1,213
2389		1												1,326
2390		2												1,324
2391		1												1,382
2392		2												1,379
2393		1												1,585
2394		2												1,583
2395		1												1,752
2396		2												1,750
2397		1												1,807
2398		2												1,805
2399		1												2,195
2400		2												2,193
2401		1												2,407
2402		2												2,405
2403		1												2,677
2404		2												2,675
2405		1												2,962
2406		2												2,960
2407		1												3,295
2408		2												3,293
2409		1												3,683
2410		2												3,681
2411		1												4,066
2412		2												4,064
2413		1												4,626
2414		2												4,631
2415		1												5,181
2416		2												5,179
2417		1												5,737
2418		2												5,734
2419		1	36	M42	200	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	2,544
2420		2												2,581
2421		1			220				65					2,761
7002-2422		2							65					2,799

*Продолжение*

Размеры в мм															
Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>a</i> (поле допуска b12)	<i>b</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>l</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>r</i>	Масса, кг	
7002-2423		1	36	M42	42	36	54	24,0	140	50	2,0	25,0	160	3,088	
2424		2													3,125
2425		1													3,391
2426		2													3,429
2427		1													3,826
2428		2													3,864
2429		1													4,261
2430		2													4,299
2431		1													4,697
2432		2													4,734
2433		1													5,210
2434		2													5,248
2435		1													5,764
2436		2													5,801
2437		1													6,407
2438		2													6,444
2439		1													7,168
2440		2													7,205
2441		1													8,038
2442		2													8,075
2443		1													10,974
2444		2													11,012
2445		1													12,062
2446		2													12,099
2447		1													13,050
2448		2													13,087
2449		1													13,767
7002-2450		2													13,805

Приимер условного обозначения усиленного болта исполнения 1, размерами *d* = M16, *L* = 80 мм:

Болт 7002-2301 ГОСТ 12459—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Твердость головки — 36,5 . . . 41,5 HRC<sub>9</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H14*, *h14*,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

## **С. 6 ГОСТ 12459—67**

6. Размеры сбегов 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).  
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**
9. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.4—87.
10. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 18160—72.  
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

---

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. 0,67. Тираж 143 экз. С4092. Зак. 1032.

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