

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

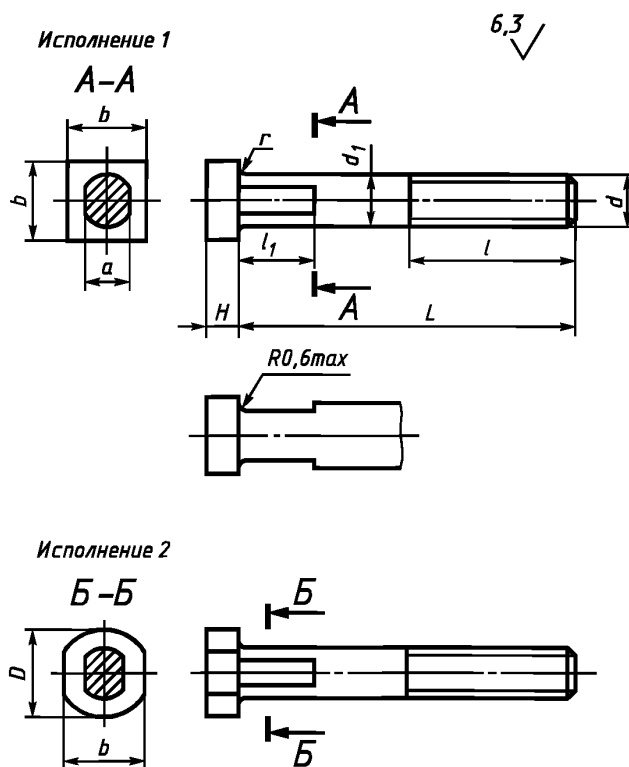
Strengthening bolts for machined slots.
DesignГОСТ
12459—67*Взамен
МН 5412—64

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 № 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)

© ИПК Издательство стандартов, 2000

С. 2 ГОСТ 12459—67

Размеры в мм

Обозначения болтов	Приме- няемость	Испол- нение	Ширина станоч- ного паза	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	<i>a</i> (поле допуска b12)	<i>b</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>r</i>	Масса, кг		
7002-2301		1	14	M16	80	16	14	22	—	8,5	40	20	1,0	0,150		
2302		2							28					0,151		
2303		1			90				—		50			0,164		
2304		2							28					0,165		
2305		1			—				0,179							
2306		2			28				0,180							
2307		1			—				0,195							
2308		2			28				0,196							
2309		1			125				—		60			0,216		
2310		2							28					0,217		
2311		1			140				—					80	0,240	
2312		2							28						0,240	
2313		1			160				—						80	0,272
2314		2							28							0,272
2315		1			180				—		80					0,299
2316		2							28							0,301
2317		1			200				—					80		0,331
2318		2							28							0,363
2319		1			220				—							
2320		2							28							
2321		1			250				—		80				0,410	
2322		2							28						0,457	
2323		1			280				—							
2324		2							28							
2325		1	18	M20	100	20	18	28	11,5	50		28	0,292			
2326		2											36	0,292		
2327		1			110						—		60	0,318		
2328		2									36			0,317		
2329		1			125					—	80		0,348			
2330		2								36			0,386			
2331		1			140					—						
2332		2								36				0,384		
2333		1			160					—			80	0,434		
2334		2								36				0,433		
2335		1			180					—	80			0,477		
2336		2								36				0,475		
2337		1			200					—				80	0,526	
2338		2								36					0,525	
2339		1			220					—			80		0,575	
7002-2340		2								36					0,574	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	<i>a</i> (поле допуска b12)	<i>b</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<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									
2349	1				—				1,010					
2350	2				36				1,009					
2351	1	22	M24	125	24	22	34	—	15,0	80	32	1,6	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										

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска b12)	b	D	H	l	l_1	r	Масса, кг
7002-2383		1	28	M30	140	30	28	44	—	19,0	80	40	1,6	1,011
2384	2	55							1,009					
2385	1	160			—				1,122					
2386	2				55				1,119					
2387	1	180			—				1,215					
2388	2				55				1,213					
2389	1	200			—				1,326					
2390	2				55				1,324					
2391	1	220			—				1,382					
2392	2				55				1,379					
2393	1	250			—				1,585					
2394	2				55				1,583					
2395	1	280			—				1,752					
2396	2				55				1,750					
2397	1	320			—				1,807					
2398	2				55				1,805					
2399	1	360			—				2,195					
2400	2				55				2,193					
2401	1	400			—				2,407					
2402	2				55				2,405					
2403	1	450			—				2,677					
2404	2				55				2,675					
2405	1	500			—				2,962					
2406	2				55				2,960					
2407	1	560			—				3,295					
2408	2				55				3,293					
2409	1	630			—				3,683					
2410	2				55				3,681					
2411	1	710			—				4,066					
2412	2				55				4,064					
2413	1	800			—				4,626					
2414	2				55				4,631					
2415	1	900			—				5,181					
2416	2				55				5,179					
2417	1	1000			—				5,737					
2418	2				55				5,734					
2419	1	36	M42	200	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	2,544	
2420	2							65					2,581	
2421	1			220				—					2,761	
7002-2422	2							65					2,799	

Размеры в мм

Размеры в мм																
Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска b12)	b	D	H	l	l_1	r	Масса, кг		
7002-2423		1	36	M42	250	42	36	54	—	24,0	125	140	50	2,0	3,088	
2424		2			280				65		3,125					
2425		1							320		—				160	3,391
2426		2									65					3,429
2427		1			360						—					3,826
2428		2									65					3,864
2429		1			400						—					4,261
2430		2									65					4,299
2431		1			450						—					4,697
2432		2									65					4,734
2433		1			25,0				160	5,210						
2434		2								65	5,248					
2435		1								500	—					5,764
2436		2									65					5,801
2437		1								560	—					6,407
2438		2									65					6,444
2439		1								630	—					7,168
2440		2									65					7,205
2441		1								710	—					8,038
2442		2									65					8,075
2443		1								800	—				10,974	
2444		2									65				11,012	
2445		1								900	—				12,062	
2446		2									65				12,099	
2447		1								1000	—				13,050	
2448		2									65				13,087	
2449		1								1250	—				13,767	
7002-2450		2									65				13,805	

Пример 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 HRC₃.

(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