

ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ
КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ

ГОСТ
12464-67*

Конструкция

Взамен

Threaded bushes. Design

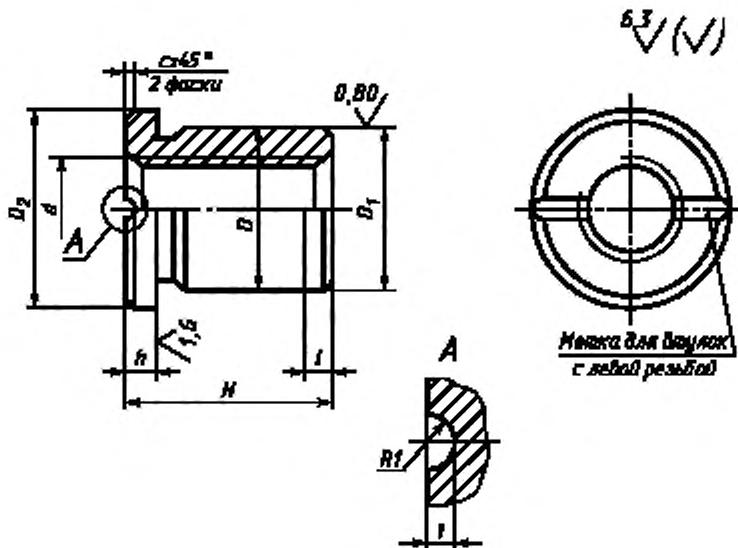
МН 371-60;
МН 5436-64

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

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

С. 2 ГОСТ 12464—67

Размеры в мм

Обозна- чения втулок	При- меняе- мость	<i>d⁰</i>		<i>H</i>	<i>D</i> (поле допуска ±7)	<i>D₁</i> (поле допуска ±9)	<i>D₂</i>	<i>h</i>	<i>t</i>	<i>c</i>	Масса, кг
		1-й ряд	2-й ряд								
7009-0561		M6		10	12	12	15	3	1,5	0,008	
0562					12						0,009
0563		M8		12	14	14	18	3	1,5	0,012	
0564					16						0,015
0565		M10		16	20	16	20	3	1,5	0,019	
0566					20						0,022
0567		Tr 10 × 2		16	20	16	20	3	1,5	0,019	
0568					20						0,021
0569		Tr 10 × 2 LH		16	20	16	20	3	1,5	0,018	
0570					20						0,021
0571		M12		18	25	20	25	3	1,5	0,034	
0572					25						0,045
0573		Tr 12 × 3		18	25	20	25	3	1,5	0,033	
0574					25						0,045
0575		Tr 12 × 3 LH		18	25	20	25	3	1,5	0,033	
0576					25						0,045
0577		M16		25	32	25	30	4	2,0	0,063	
0578					32						0,079
0579		Tr 16 × 4		25	32	25	30	4	2,0	0,063	
0580					32						0,079
0581		Tr 16 × 4 LH		25	32	25	30	4	2,0	0,063	
0582					32						0,079
0583		M20		32	40	28	34	5	3,0	1,0	0,088
0584					40						0,107
0585		Tr 20 × 4		32	40	28	34	5	3,0	1,0	0,087
0586					40						0,107
0587		Tr 20 × 4 LH		32	40	28	34	5	3,0	1,0	0,087
0588					40						0,107
0589		M24		36	48	32	38	5	3,0	1,0	0,113
0590					48						0,146
0591		Tr 24 × 5		36	48	32	38	5	3,0	1,0	0,113
0592					48						0,146
0593		Tr 24 × 5 LH		36	48	32	38	5	3,0	1,0	0,112
0594					48						0,146
0595		Tr 26 × 5		40	52	36	42	5	3,0	1,0	0,167
0596					52						0,213
0597		Tr 26 × 5 LH		40	52	36	42	5	3,0	1,0	0,170
0598					52						0,213
0599		Tr 28 × 5		40	55	40	46	5	3,0	1,0	0,227
0600					55						0,292
0601		Tr 28 × 5 LH		40	55	40	46	5	3,0	1,0	0,227
7009-0602					55						0,292

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение втулок	При-мене-мость	d^*		H	D (поле допуска $g7$)	D_1 (поле допуска $f9$)	D_2	h	J	c	Масса, кг				
		1-й ряд	2-й ряд												
7009-0603		M30		42	45	42	48	6	4,0	1,6	0,260				
0604					60						0,339				
0605		Tr 30 × 6			45						0,259				
0606					60						0,339				
0607		Tr 30 × 6 LH			45	45	52				0,258				
0608					60						0,338				
0609		Tr 32 × 6			48	45	52				0,321				
0610					63						0,414				
0611		Tr 32 × 6 LH			48	50	58				0,321				
0612					63						0,414				
0613		M36		50	55	50	58	7	5,0	1,6	0,445				
0614					70						0,557				
0615		Tr 36 × 6			55						0,445				
0616					70						0,556				
0617		Tr 36 × 6 LH			55	55	63				0,445				
0618					70						0,556				
0619		Tr 40 × 6			60	55	55				0,568				
0620					80						0,743				
0621		Tr 40 × 6 LH		55	60	55	63				0,568				
0622					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 HRC₅₀.

(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 трапецидальная — 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).

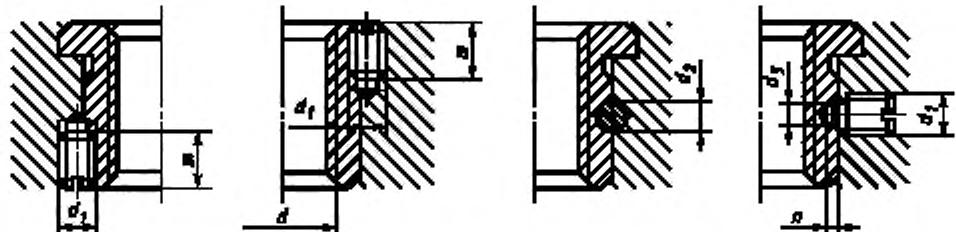
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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

11. Пример применения втулок указан в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЬБОВЫХ ВТУЛОК

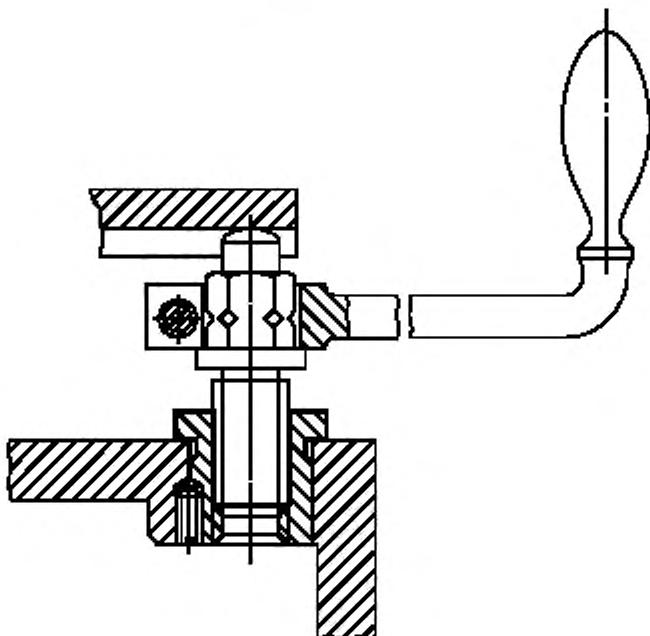


Размеры в мм

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	M8	6	6,0	16	4
M24	Tr 24 × 5					
—	Tr 26 × 5					
—	Tr 28 × 5					
M30	Tr 30 × 6					
—	Tr 32 × 6					
M36	Tr 36 × 6					
M42	Tr 40 × 6					

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ РЕЗЬБОВЫХ ВТУЛОК



Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.И. Власова*
Корректор *В.И. Вареникова*
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, Липин пер., 6.
Плр № 080102