

# ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ВТУЛКИ РЕЗЬБОВЫЕ

## Конструкция

Threaded bushes. Design

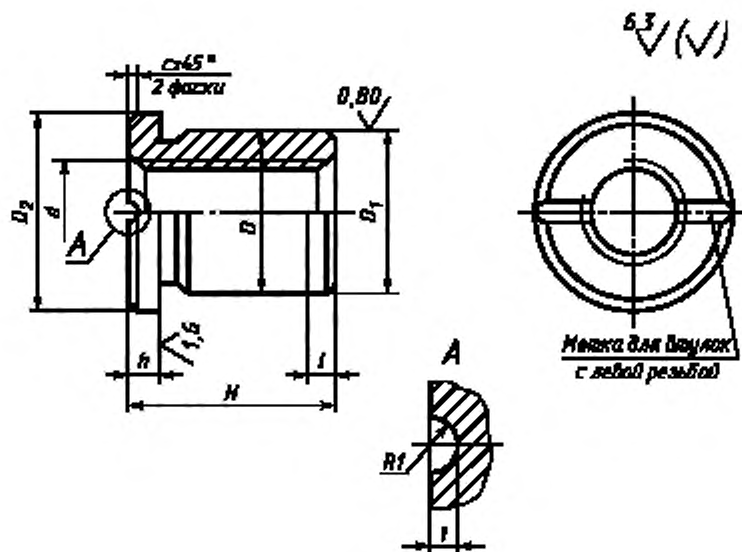
ГОСТ  
12464—67\*Взамен  
МН 371—60;  
МН 5436—64

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., марте 1988 г.  
(ИУС 9—80, 6—88)

## Размеры в мм

Обозначения штуков	Применяе- мость	d*		H	D (поле допуска s7)	D <sub>1</sub> (поле допуска f9)	D <sub>2</sub>	h	l	c	Масса, кг					
		1-й ряд	2-й ряд													
7009-0561		M6		10	12	12	15	3	1,5	0,6	0,008					
0562				12							0,009					
0563		M8		12	14	14	18				0,012					
0564				16							0,015					
0565		M10		16	16	16	20				0,019					
0566				20							0,022					
0567		Tr 10 × 2		16							0,019					
0568				20							0,021					
0569		Tr 10 × 2 LH		16	20	20	25				4	2,0	0,018			
0570				20									0,021			
0571		M12		18				25	25	30			0,034			
0572				25									0,045			
0573		Tr 12 × 3		18									0,033			
0574				25									0,045			
0575		Tr 12 × 3 LH		18				25	25	30			0,033			
0576				25									0,045			
0577		M16		25									25	25	30	0,063
0578				32												0,079
0579		Tr 16 × 4		25	28	28	34	0,063								
0580				32				0,079								
0581		Tr 16 × 4 LH		25				32	32	38	0,063					
0582				32							0,079					
0583		M20		32	36	36	42				0,088					
0584				40							0,107					
0585		Tr 20 × 4		32				36	36	42	0,087					
0586				40							0,107					
0587		Tr 20 × 4 LH		32	40	40	46				0,087					
0588				40							0,107					
0589		M24		36				32	32	38	0,113					
0590				48							0,146					
0591		Tr 24 × 5		36	40	40	46				0,113					
0592				48							0,146					
0593		Tr 24 × 5 LH		36				40	40	46	0,112					
0594				48							0,146					
0595		Tr 26 × 5		40	36	36	42				0,167					
0596				52							0,213					
0597		Tr 26 × 5 LH		40				40	40	46	0,170					
0598				52							0,213					
0599		Tr 28 × 5		40	40	40	46				0,227					
0600				55							0,292					
0601		Tr 28 × 5 LH		40				40	40	46	0,227					
7009-0602				55							0,292					

Размеры в мм

Обозначения штулок	При- мене- мость	d*		H	D (поле допуска s7)	D <sub>1</sub> (поле допуска t9)	D <sub>2</sub>	h	l	c	Масса, кг				
		1-й ряд	2-й ряд												
7009-0603		M30		45	42	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							0,258				
0608				60							0,338				
0609		Tr 32 × 6		48	45	45	52								
0610											63	0,414			
0611		Tr 32 × 6 LH		48							0,321				
0612				63							0,414				
0613		M36		55	50	50	58	7	5,0		0,445				
0614											70	0,557			
0615		Tr 36 × 6		55							0,445				
0616				70							0,556				
0617		Tr 36 × 6 LH		55							0,445				
0618				70							0,556				
0619		Tr 40 × 6		60	55	55	63								
0620											80	0,743			
0621		Tr 40 × 6 LH		60							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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

3. Твердость — 35,0...39,5 HRC<sub>с</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецеидальная — по ГОСТ 24737—81. Поле допуска резьбы — 8H 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).

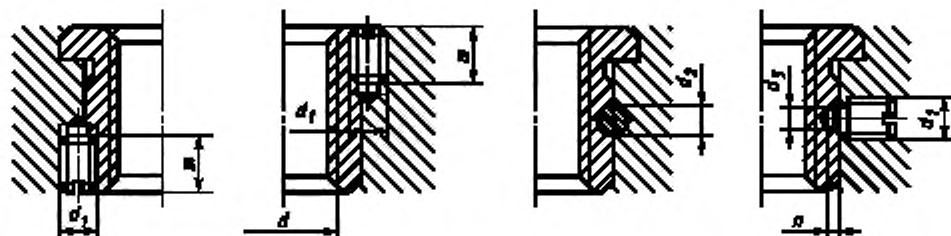
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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

11. Пример применения втулок указан в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## ПРИМЕРЫ КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЬБОВЫХ ВТУЛОК

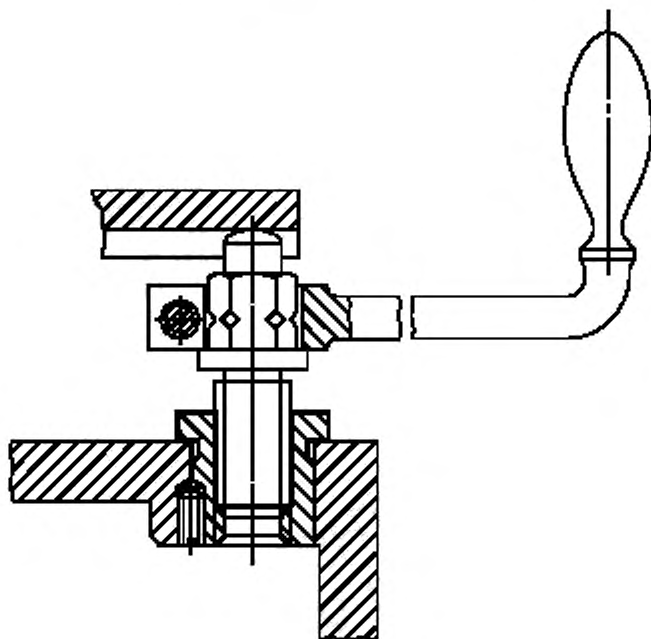


Размеры в мм

Резьба $d$			$d_1$	$d_2$ (поле допуска н8)	$d_3$	$m$	$n$
Метрическая	Трапецидальная						
M6	—	—	M6	5	4,5	10	3
M8	—	—					
M10	Tr 10 × 2	Tr 10 × 2 LH					
M12	Tr 12 × 3	Tr 12 × 3 LH					
M16	Tr 16 × 4	Tr 16 × 4 LH					
M20	Tr 20 × 4	Tr 20 × 4 LH	M8	6	6,0	16	4
M24	Tr 24 × 5	Tr 24 × 5 LH					
—	Tr 26 × 5	Tr 26 × 5 LH					
—	Tr 28 × 5	Tr 28 × 5 LH					
M30	Tr 30 × 6	Tr 30 × 6 LH					
—	Tr 32 × 6	Tr 32 × 6 LH					
M36	Tr 36 × 6	Tr 36 × 6 LH					
M42	Tr 40 × 6	Tr 40 × 6 LH					

(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. Мартыановой*

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