

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ

Конструкция

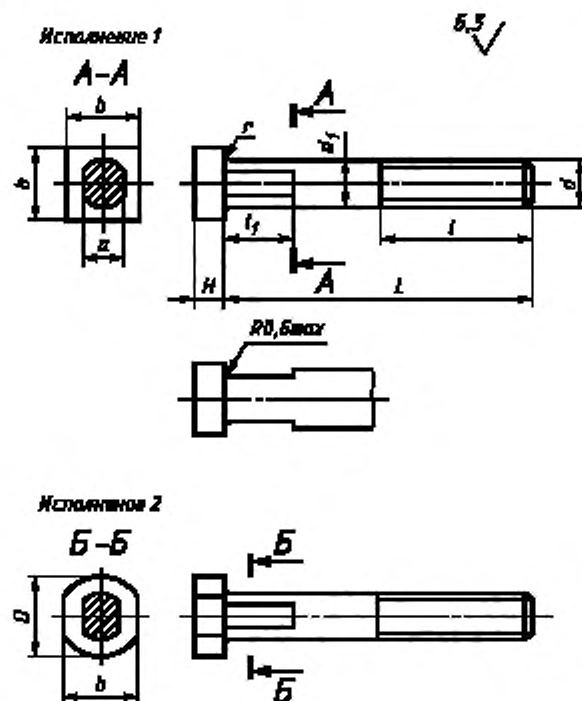
Strengthening bolts for machined slots.
DesignГОСТ
12459—67*Взамен
МН 5412—64

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

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	
7002-2301		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	100			—									0,179	
2306	2				28									0,180	
2307	1	110			—									0,195	
2308	2				28									0,196	
2309	1	125			—				60					0,216	
2310	2				28									0,217	
2311	1	140			—									0,240	
2312	2				28									0,240	
2313	1	160			—						80				0,272
2314	2				28										0,272
2315	1	180			—									0,299	
2316	2				28									0,301	
2317	1	200			—									0,331	
2318	2				28										
2319	1	220			—									0,363	
2320	2				28										
2321	1	250			—									0,410	
2322	2				28										
2323	1	280			—						0,457				
2324	2				28						0,459				
2325	1	18	M20	100	20	18	28	—	11,5	50	28	0,292			
2326	2							36						0,292	
2327	1			110				—						0,318	
2328	2							36						0,317	
2329	1			125				—		60				0,348	
2330	2							36							
2331	1			140				—				80			0,386
2332	2							36							0,384
2333	1			160				—							0,434
2334	2							36							0,433
2335	1			180				—				0,477			
2336	2							36				0,475			
2337	1			200				—				0,526			
2338	2							36				0,525			
2339	1			220				—				0,575			
7002-2340	2		36			0,574									

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска b12)	b	D	H	f	l_1	r	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			280				—					0,714
2344		2			36				0,713					
2345		1			320				—					0,792
2346		2			36				0,791					
2347		1			360				—					0,911
2348		2			36									
2349		1			400				—					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			140				—					0,588
2354		2			42				0,596					
2355		1			160				—					0,659
2356		2			42				0,667					
2357		1			180				—		0,716			
2358		2			42				0,724					
2359		1			200				—		0,787			
2360		2			42				0,795					
2361		1			220				—		0,858			
2362		2			42				0,867					
2363		1			250				—	0,965				
2364		2			42				0,973					
2365		1			280				—	1,057				
2366		2			42				1,065					
2367		1			320				—	1,199				
2368		2			42				1,207					
2369		1			360				—	1,341				
2370		2			42				1,349					
2371		1			400				—	1,483				
2372		2			42				1,491					
2373		1			450				—	1,661				
2374		2			42				1,669					
2375		1			500				—	1,838				
2376		2			42				1,846					
2377		1			560				—	2,052				
2378		2			42				2,060					
2379		1			630				—	2,300				
2380		2			42				2,308					
2381		1			710				—	2,513				
7002-2382		2							42	2,521				

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска b12)	b	D	H	f	f_1	r	Масса, кг
7002-2383		1	28	M30	140	30	28	44	—	19,0	80	40	1,6	1,011
2384		2			160				55					1,009
2385		1							—					1,122
2386		2			180				55					1,119
2387		1							—					1,215
2388		2			200				55					1,213
2389		1							—		1,326			
2390		2			220				55		1,324			
2391		1							—		1,382			
2392		2			250				55		1,379			
2393		1							—		1,585			
2394		2			280				55		1,583			
2395		1							—		1,752			
2396		2			320				55		1,750			
2397		1							—		1,807			
2398		2			360				55		1,805			
2399		1							—		2,195			
2400		2			400				55		2,193			
2401		1							—		2,407			
2402		2			450				55		2,405			
2403		1							—		2,677			
2404		2			500				55		2,675			
2405		1							—		2,962			
2406		2			560				55		2,960			
2407		1							—		3,295			
2408		2			630				55		3,293			
2409		1							—		3,683			
2410		2			710				55		3,681			
2411		1							—		4,066			
2412		2			800				55		4,064			
2413		1							—		4,626			
2414		2			900				55		4,631			
2415		1							—		5,181			
2416		2			1000				55		5,179			
2417		1							—		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			220				65					2,581
2421		1							—					2,761
7002-2422		2							65					2,799

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	d	L	d_1	a (поле допуска b12)	b	D	H	f	f_1	r	Масса, кг	
7002-2423		1	36	M42	250	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	3,088	
2424		2			65				3,125						
2425		1			280				—					3,391	
2426		2							65					3,429	
2427		1							—					3,826	
2428		2							65		3,864				
2429		1							360		—			4,261	
2430		2			65						4,299				
2431		1			400						—			4,697	
2432		2									65			4,734	
2433		1								160	—			5,210	
2434		2							65		5,248				
2435		1							—		5,764				
2436		2			65				5,801						
2437		1			25,0				—		6,407				
2438		2							65		6,444				
2439		1							—		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	—
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 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{f_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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