

**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 ОБРАБОТАННЫМГОСТ
12459—67*

Конструкция

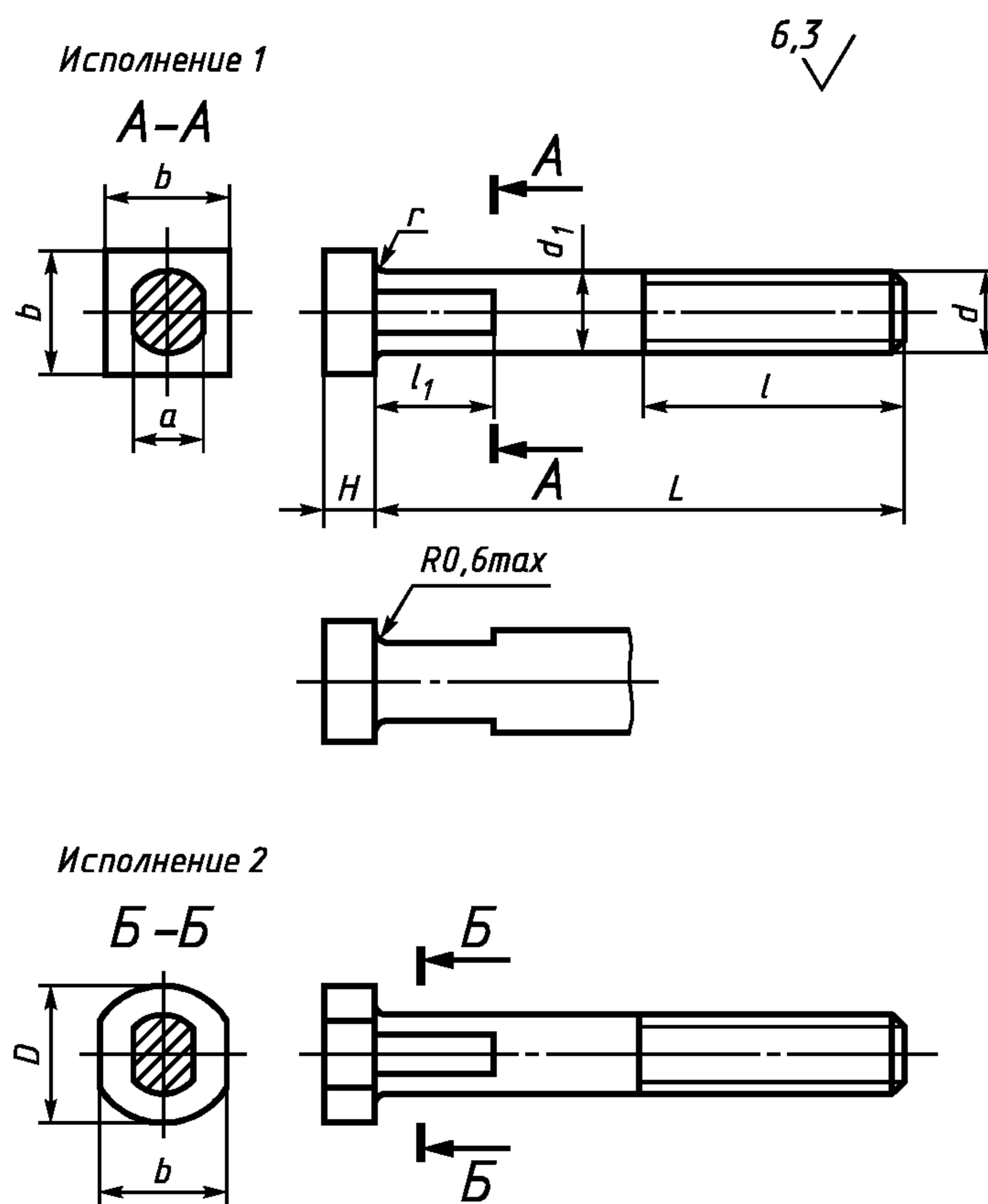
Strengthening bolts for machined slots.
DesignВзамен
МН 5412—64

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	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							—					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							—					0,216
2310	2								28					0,217
2311	1	140							—					0,240
2312	2								28					0,240
2313	1	160							—					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					80
2319	1	220							—					
2320	2								28					
2321	1	250							—					0,410
2322	2								28					
2323	1	280							—					0,457
2324	2								28					
2325	1	18	M20	100	20	18	28	—	11,5	50	28	1,0	0,292	
2326	2							36					0,292	
2327	1							110					—	0,318
2328	2												36	0,317
2329	1							125					—	0,348
2330	2												36	
2331	1							140					—	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	80
2337	1							200					—	
2338	2												36	0,525
2339	1							220					—	0,575
7002-2340	2												36	0,574

Продолжение

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
7002-2341		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
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	250	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	400	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	710	42	2,521									

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	1,009												
2385	1	1,122												
2386	2	1,119												
2387	1	1,215												
2388	2	1,213												
2389	1	100			1,326									
2390	2				1,324									
2391	1				1,382									
2392	2				1,379									
2393	1				125						1,585			
2394	2										1,583			
2395	1	1,752												
2396	2	1,750												
2397	1	1,807												
2398	2	1,805												
2399	1	140			2,195									
2400	2				2,193									
2401	1				2,407									
2402	2				2,405									
2403	1				2,677									
2404	2				2,675									
2405	1	140			2,962									
2406	2				2,960									
2407	1				3,295									
2408	2				3,293									
2409	1				3,683									
2410	2				3,681									
2411	1	140			4,066									
2412	2				4,064									
2413	1		4,626											
2414	2		4,631											
2415	1		5,181											
2416	2		5,179											
2417	1	1000	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			2,761										
7002-2422		2			220				65					2,799

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	50	2,0	3,088
2424	2	65							3,125					
2425	1	280							—					3,391
2426	2								65					3,429
2427	1	320							—					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	450							—		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