

ГОСТ 12459—67

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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

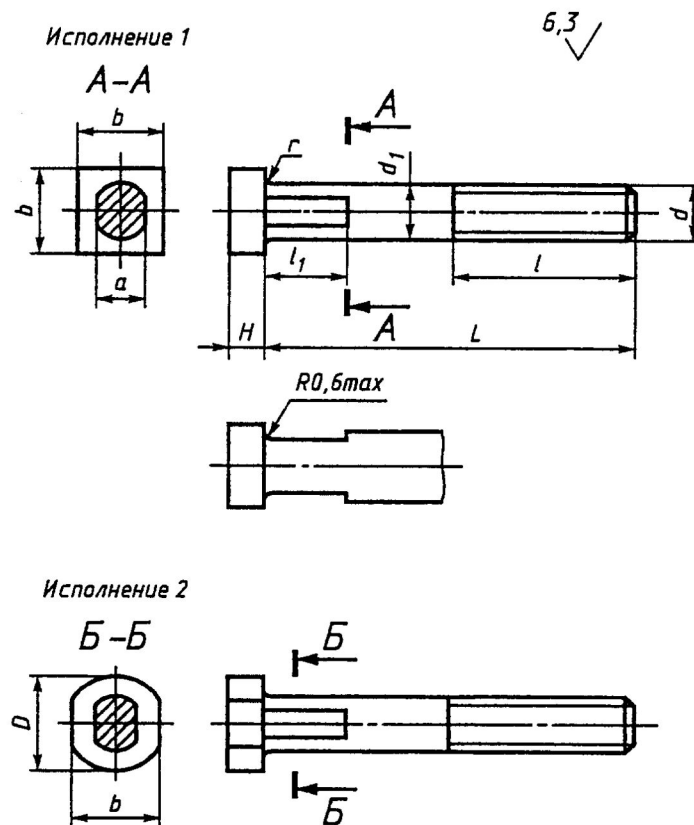
Strengthening bolts for machined slots.
DesignГОСТ
12459—67*Взамен
МН 5412—64

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	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	—							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	—							0,216					
2310	2	28							0,217					
2311	1	—							0,240					
2312	2	28							0,240					
2313	1	—							0,272					
2314	2	28							0,272					
2315	1	—							0,299					
2316	2	28							0,301					
2317	1	—							0,331					
2318	2	28							0,363					
2319	1	—							0,410					
2320	2	28							0,457					
2321	1	—							0,459					
2322	2	28							0,292					
2323	1	—							0,292					
2324	2	28							0,318					
2325	1	—	0,317											
2326	2	36	0,348											
2327	1	—	0,386											
2328	2	36	0,384											
2329	1	—	0,434											
2330	2	36	0,433											
2331	1	—	0,477											
2332	2	36	0,475											
2333	1	—	0,526											
2334	2	36	0,525											
2335	1	—	0,575											
2336	2	36	0,574											
7002-2340		2	18	M20	100	20	18	28	—	11,5	50	28	1,0	0,292
2326	2	36							0,292					
2327	1	—							0,318					
2328	2	36							0,317					
2329	1	—							0,348					
2330	2	36							0,386					
2331	1	—							0,384					
2332	2	36							0,434					
2333	1	—							0,433					
2334	2	36							0,477					
2335	1	—							0,475					
2336	2	36							0,526					
2337	1	—	0,525											
2338	2	36	0,575											
2339	1	—	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					1,010
2349		1							—					1,009
2350		2							36					
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	—	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	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	55												1,009
2385	1	—												1,122
2386	2	55												1,119
2387	1	—												1,215
2388	2	55												1,213
2389	1	—									1,326			
2390	2	55									1,324			
2391	1	—									1,382			
2392	2	55									1,379			
2393	1	—									1,585			
2394	2	55									1,583			
2395	1	—									1,752			
2396	2	55									1,750			
2397	1	—									1,807			
2398	2	55									1,805			
2399	1	—									2,195			
2400	2	55									2,193			
2401	1	—									2,407			
2402	2	55									2,405			
2403	1	—									2,677			
2404	2	55									2,675			
2405	1	—									2,962			
2406	2	55									2,960			
2407	1	—									3,295			
2408	2	55									3,293			
2409	1	—									3,683			
2410	2	55									3,681			
2411	1	—									4,066			
2412	2	55									4,064			
2413	1	—	4,626											
2414	2	55	4,631											
2415	1	—	5,181											
2416	2	55	5,179											
2417	1	—	5,737											
2418	2	55	5,734											
2419	1	—	2,544											
2420	2	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	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: $H14$, $h14$, $\pm \frac{t}{2}$.

(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.
Глр № 080102