

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**

**ГОСТ
12459—67***

Конструкция

Strengthening bolts for machined slots.
Design

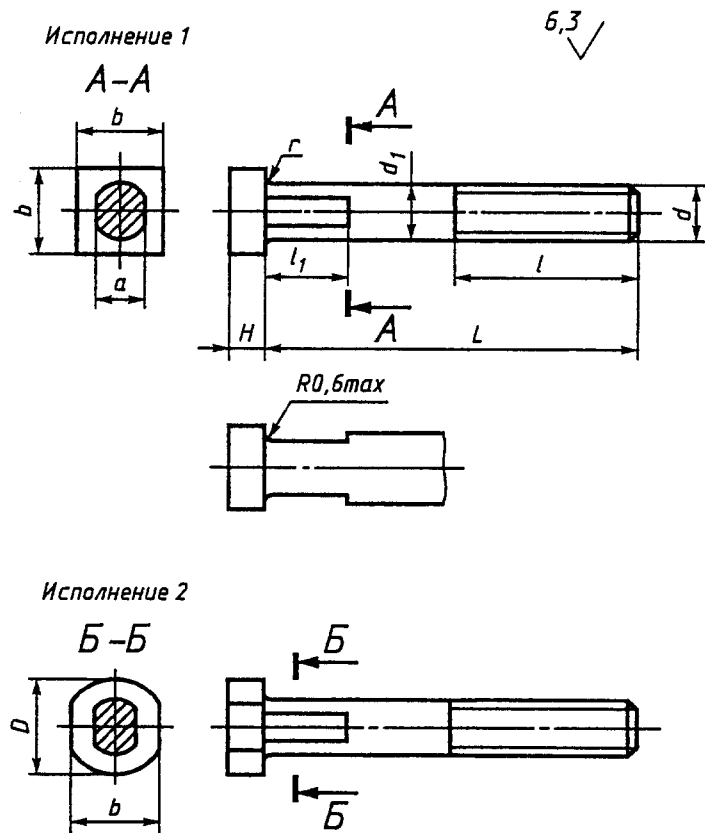
**Взамен
МН 5412—64**

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											
2337	1	—												
2338	2	36												
2339	1	—												
7002-2340	2	36												

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	—							0,535					
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	160												—	1,122
2386	2	55												1,119	
2387	1	180												—	1,215
2388	2	55												1,213	
2389	1	200									—			1,326	
2390	2	55									1,324				
2391	1	220									—			1,382	
2392	2	55									1,379				
2393	1	250									—			1,585	
2394	2	55									1,583				
2395	1	280									—			1,752	
2396	2	55									1,750				
2397	1	320									—			1,807	
2398	2	55									1,805				
2399	1	360									—			2,195	
2400	2	55									2,193				
2401	1	400									—			2,407	
2402	2	55									2,405				
2403	1	450									—			2,677	
2404	2	55									2,675				
2405	1	500									—			2,962	
2406	2	55									2,960				
2407	1	560									—			3,295	
2408	2	55									3,293				
2409	1	630									—			3,683	
2410	2	55									3,681				
2411	1	710									—			4,066	
2412	2	55									4,064				
2413	1	800	—	4,626											
2414	2	55	4,631												
2415	1	900	—	5,181											
2416	2	55	5,179												
2417	1	1000	—	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	65												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	65	24,0	125	140	2,0	3,088			
2424	2	3,125															
2425	1	140												140	3,391		
2426	2														3,429		
2427	1														3,826		
2428	2														3,864		
2429	1														4,261		
2430	2														4,299		
2431	1														4,697		
2432	2														4,734		
2433	1														160	160	5,210
2434	2																5,248
2435	1										5,764						
2436	2										5,801						
2437	1	6,407															
2438	2	6,444															
2439	1	7,168															
2440	2	7,205															
2441	1	8,038															
2442	2	8,075															
2443	1	25,0									160	10,974					
2444	2											11,012					
2445	1											12,062					
2446	2											12,099					
2447	1											13,050					
2448	2											13,087					
2449	1											13,767					
7002-2450	2											1250		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_s.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(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