

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

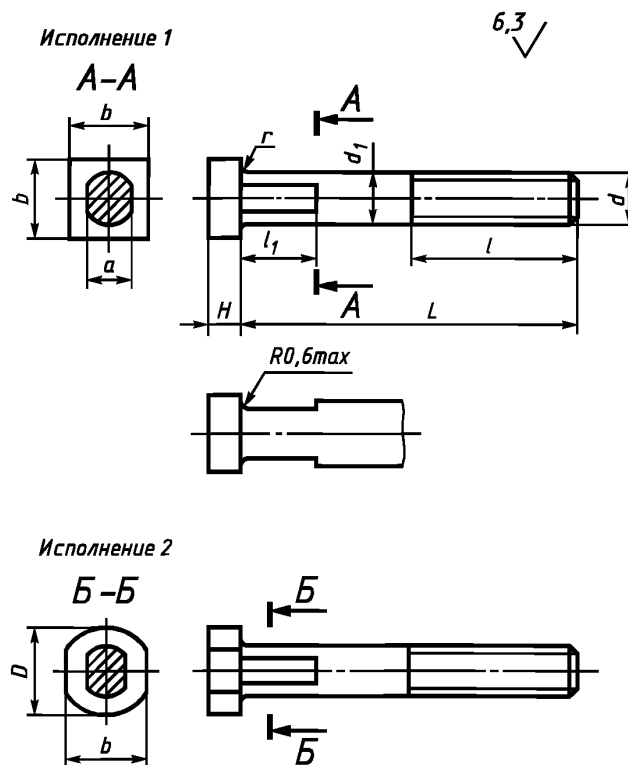
КОНСТРУКЦИЯ

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 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 установленс 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												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	0,363
2319		1												220	—	0,410
2320		2													28	0,457
2321		1												250	—	0,459
2322		2													28	0,292
2323		1												280	—	0,318
2324		2													28	0,317
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	—	0,348	
2330		2												36	0,386	
2331		1											140	—	0,384	
2332		2												36	0,434	
2333		1											160	—	0,433	
2334		2												36	0,477	
2335		1											180	—	0,475	
2336		2												36	0,526	
2337		1											200	—	0,525	
2338		2												36	0,575	
2339		1	220	—	0,574											
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
7002-2423		1	36	M42	250	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	3,088
2424	2	65							3,125					
2425	1	—							3,391					
2426	2	65							3,429					
2427	1	—							3,826					
2428	2	65							3,864					
2429	1	—							4,261					
2430	2	65							4,299					
2431	1	—							4,697					
2432	2	65							4,734					
2433	1	—							5,210					
2434	2	65							5,248					
2435	1	—							5,764					
2436	2	65							5,801					
2437	1	—							6,407					
2438	2	65							6,444					
2439	1	—							7,168					
2440	2	65							7,205					
2441	1	—							8,038					
2442	2	65							8,075					
2443	1	—							10,974					
2444	2	65							11,012					
2445	1	—							12,062					
2446	2	65							12,099					
2447	1	—							13,050					
2448	2	65							13,087					
2449	1	—							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_s.

(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.

Плр № 080102