

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные
БОЛТЫ БЫСТРОСЪЕМНЫЕ
К СТАНОЧНЫМ ПАЗАМ

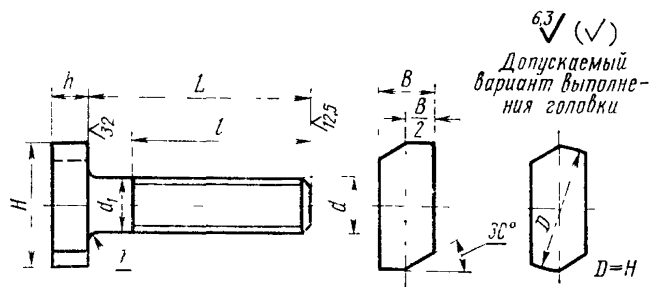
Конструкция

ГОСТ
 12201—66

Holding devices. Quick detachable bolts
 for slots of machines.
 Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры быстросъемных болтов к станочным пазам должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Ширина станочного паза	d	L	H	d ₁ (поле допуска h13)	B	h	l	r	Масса, кг
7002-0351		10	M8	32	20	8	8	6	25	0,6	0,020
0352	40			0,023							
0353	50			0,027							
7002-0354	60			0,031							

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Ширина станочного паза	d	L	H	d_1 (поле допуска h13)	B	h	l	r	Масса, кг
7002-0383		28	M24	210	55	24	24	18	75	1,6	0,908
0384	250			1,023							
0385	300			1,224							
0386	125			1,004							
0387	150			1,138							
0388	180	1,303									
0389		36	M30	210	65	30	30	22	90	1,6	1,413
0390	250			1,687							
0391	300			1,963							
7002-0392	360			2,292							

Пример условного обозначения быстросъемного болта к станочным пазам диаметром резьбы $d=M8$, $L=32$ мм:

Болт 7002-0351 ГОСТ 12201—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 35.

2а. Твердость — 35... 40 HRC_a.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14,

$$\pm \frac{t_a}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры сбегов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. (Отменен, Изм. № 1).

7. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

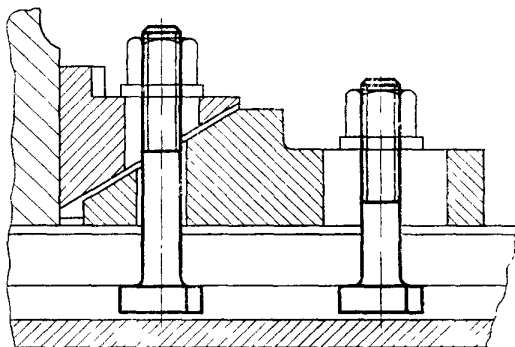
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения быстросъемных болтов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ БЫСТРОСЪЕМНЫХ
БОЛТОВ**



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 924

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 365—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	7
ГОСТ 1050—74	2
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585)