

Приспособления станочные
БОЛТЫ БЫСТРОСЪЕМНЫЕ
К СТАНОЧНЫМ ПАЗАМ

Конструкция

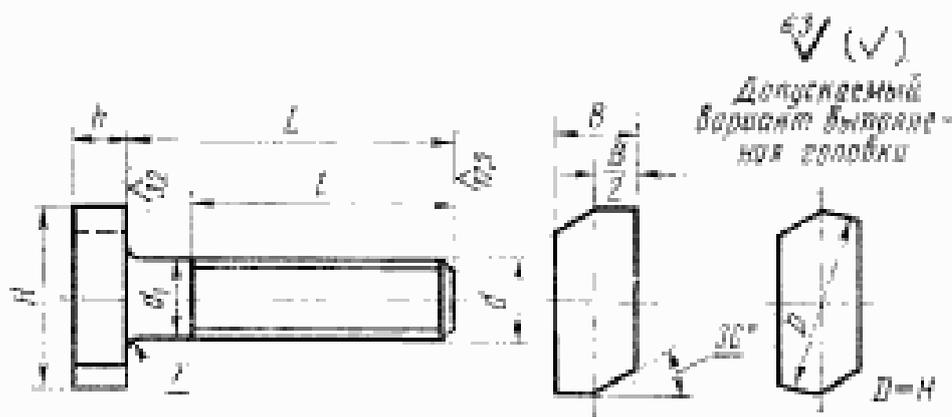
ГОСТ

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 | Переменная | Ширина станочного паза | d | L | H | d ₁ (по таблице Г130) | B | H | 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 | Шляпка станочного паза | d | L | H | d ₁ (поле допуска H13) | b | h | l | r | Масса, кг | |
|--------------------|---------------|------------------------|-----|-------|----|--------------------------------------|----|----|----|-------|-----------|-------|
| 7002-0355 | | | | 40 | | | | | | | 0,037 | |
| 0356 | | 12 | M10 | 50 | 25 | 10 | 10 | 7 | 30 | 0,6 | 0,044 | |
| 0357 | 60 | | | 0,050 | | | | | | | | |
| 0358 | 80 | | | 0,056 | | | | | | | | |
| 0359 | 50 | | | 0,064 | | | | | | | | |
| 0360 | | | 60 | | | | | | | | 0,073 | |
| 0361 | | 14 | M12 | 80 | 28 | 12 | 12 | 8 | 40 | | | 0,090 |
| 0362 | 100 | | | 0,108 | | | | | | | | |
| 0363 | 125 | | | 0,129 | | | | | | | | |
| 0364 | 150 | | | 0,208 | | | | | | | | |
| 0365 | | | | 60 | | | | | | | 0,142 | |
| 0366 | | | | 80 | | | | | | | 0,175 | |
| 0367 | | | | 100 | | | | | | | 0,206 | |
| 0368 | | 18 | M16 | 125 | 36 | 16 | 16 | 10 | 50 | | 0,245 | |
| 0369 | 150 | | | 0,283 | | | | | | | | |
| 0370 | 180 | | | 0,332 | | | | | | | | |
| 0371 | 210 | | | 0,378 | | | | | | | | |
| 0372 | | | | 80 | | | | | | 0,296 | | |
| 0373 | | | | 100 | | | | | | 0,344 | | |
| 0374 | | | | 125 | | | | | | 0,406 | | |
| 0375 | | 22 | M20 | 150 | 42 | 20 | 20 | 14 | 60 | | 0,468 | |
| 0376 | 180 | | | 0,540 | | | | | | | | |
| 0377 | 210 | | | 0,614 | | | | | | | | |
| 0378 | 250 | | | 0,712 | | | | | | | | |
| 0379 | | | | 100 | | | | | | 0,520 | | |
| 0380 | | 28 | M24 | 125 | 55 | 24 | 24 | 18 | 75 | 1,6 | 0,604 | |
| 0381 | 150 | | | 0,697 | | | | | | | | |
| 7002-0382 | | | | | | | | | | | 180 | |

Размеры в мм

| Обозначения болтов | Применяемость | Ширина станочного паза | d | L | H | d_1 (поле допуска h13) | B | A | t | 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 | | 36 | M30 | 125 | 65 | 30 | 30 | 22 | 90 | 1,6 | 1,004 |
| 0387 | 150 | | | 1,138 | | | | | | | |
| 0388 | 180 | | | 1,303 | | | | | | | |
| 0389 | 210 | | | 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—86

(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,

$$\pm \frac{r_s}{2}$$

(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).

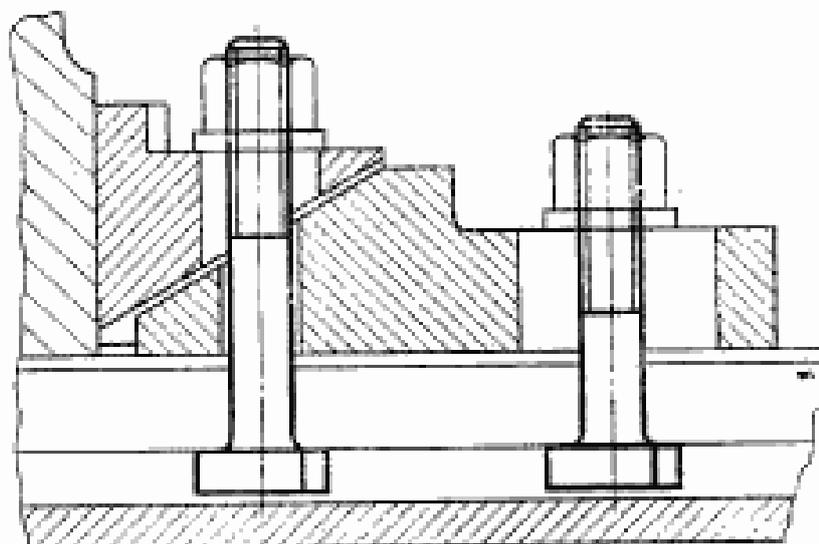
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(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 16098—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)