

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ  
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ  
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМГОСТ  
12459—67\*

## Конструкция

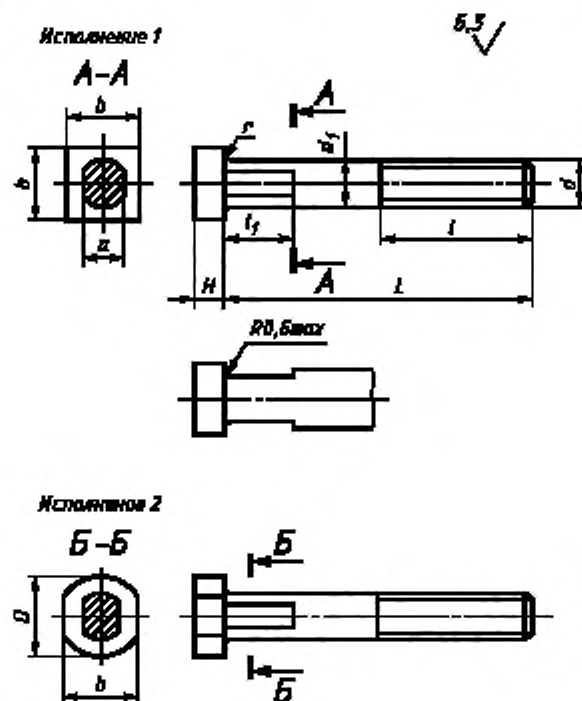
Strengthening bolts for machined slots.  
DesignВзамен  
МН 5412—64

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	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	0,331
2319	1	220												—	0,363
2320	2													28	0,363
2321	1	250												—	0,410
2322	2													28	0,410
2323	1	280												—	0,457
2324	2													28	0,459
2325	1	18	M20	100	20	18	28	—	11,5	50	28	1,0	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	0,348
2331	1												140	—	0,386
2332	2													36	0,384
2333	1												160	—	0,434
2334	2													36	0,433
2335	1												180	—	0,477
2336	2													36	0,475
2337	1												200	—	0,526
2338	2													36	0,525
2339	1												220	—	0,575
7002-2340	2													36	0,574

## Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	$d$	$L$	$d_1$	$a$ (поле допуска b12)	$b$	$D$	$H$	$f$	$l_1$	$r$	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												280	—	0,714								
2344		2													36	0,713								
2345		1												320	—	0,792								
2346		2													36	0,791								
2347		1												360	—	0,911								
2348		2													36									
2349		1												400	—	1,010								
2350		2													36	1,009								
2351		1												22	M24	125	24	22	34	—	80	32	1,6	0,535
2352		2																						42
2353		1	140	—	0,588																			
2354		2		42	0,596																			
2355		1	160	—	0,659																			
2356		2		42	0,667																			
2357		1	180	—	0,716																			
2358		2		42	0,724																			
2359		1	200	—	0,787																			
2360		2		42	0,795																			
2361		1	220	—	0,858																			
2362		2		42	0,867																			
2363		1	250	—	0,965																			
2364		2		42	0,973																			
2365		1	280	—	1,057																			
2366		2		42	1,065																			
2367		1	320	—	1,199																			
2368		2		42	1,207																			
2369		1	360	—	1,341																			
2370		2		42	1,349																			
2371		1	400	—	1,483																			
2372		2		42	1,491																			
2373		1	450	—	1,661																			
2374		2		42	1,669																			
2375		1	500	—	1,838																			
2376		2		42	1,846																			
2377		1	560	—	2,052																			
2378		2		42	2,060																			
2379		1	630	—	2,300																			
2380		2		42	2,308																			
2381		1	710	—	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			160								55	1,009										
2385		1			180								—	1,122										
2386		2			200								55	1,119										
2387		1			220								—	1,215										
2388		2			250								55	1,213										
2389		1			280								—	1,326										
2390		2			320								55	1,324										
2391		1			360								—	1,382										
2392		2			400								55	1,379										
2393		1			450								—	1,585										
2394		2			500								55	1,583										
2395		1			560								—	1,752										
2396		2			630								55	1,750										
2397		1			710								—	1,807										
2398		2			800								55	1,805										
2399		1			900								—	2,195										
2400		2			1000								55	2,193										
2401		1			36								M42	200	42	36	54	24,0	125	50	2,0	2,407		
2402		2																				220	—	2,405
2403		1																				240	55	2,677
2404		2																				260	—	2,675
2405		1																				280	55	2,962
2406		2																				300	—	2,960
2407		1																				320	55	3,295
2408		2																				340	—	3,293
2409		1																				360	55	3,683
2410		2																				380	—	3,681
2411		1			400								55	4,066										
2412		2			420								—	4,064										
2413		1	440	55	4,626																			
2414		2	460	—	4,631																			
2415		1	480	55	5,181																			
2416		2	500	—	5,179																			
2417		1	520	55	5,737																			
2418		2	540	—	5,734																			
2419		1	560	55	2,544																			
2420		2	580	—	2,581																			
2421		1	600	55	2,761																			
7002-2422		2	620	—	2,799																			

Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	$d$	$L$	$d_1$	$a$ (поле допуска b12)	$b$	$D$	$H$	$f$	$f_1$	$r$	Масса, кг												
7002-2423		1	36	M42	250	42	36	54	—	24,0	125	140	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	25,0	160				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<sub>2</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{f_2}{2}$ .

(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.В. 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