

ГОСТ 4738—67

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция

Forks with thread shanks. Design

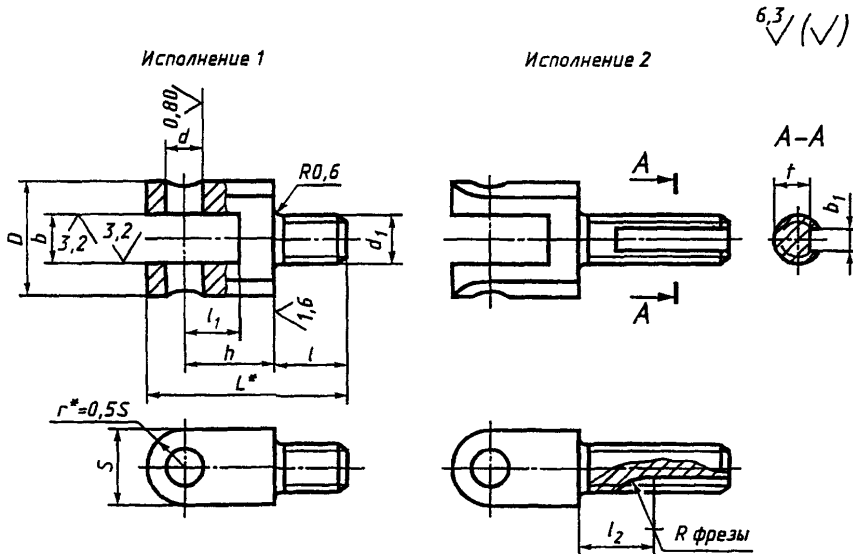
ГОСТ
4738—67*

Взамен
ГОСТ 4738—57;
МН 5422—64;
МН 5423—64

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.
Срок введения установлен с 01.07.67

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 567

1. Конструкция и размеры вилок с резьбовым хвостовиком должны соответствовать чертежу и таблице.



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г.
(ИУС 9—80, 6—88)

© ИПК Издательство стандартов, 2000
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

| Обозначения вилок | При- меняе- мость | Испол- нение | <i>b</i> (поле допус- ка Н11) | <i>l</i> | <i>d</i> * (поле допус- ка Н7 или Н11) | <i>d</i> ₁ | <i>D</i> | <i>S</i> | <i>h</i> | <i>l</i> ₁ | <i>l</i> ₂ | <i>b</i> ₁ (поле допус- ка Н13) | <i>t</i> | <i>L</i> | Масса, кг | | | | | |
|----------------------|-------------------------|-----------------|---|----------|---|-----------------------|----------|----------|----------|-----------------------|-----------------------|--|----------|----------|--------------|----|-----|-------|-------|-------|
| 7018-0331 | | 1 | 5 | 10 | 4 | M5 | 16 | 10 | 10 | 7 | — | — | — | 25 | 0,009 | | | | | |
| 0332 | 6 | | 4 | M5 | | | | | | | | | | | 16 | 10 | 10 | 7 | 25 | 0,008 |
| 0333 | 5 | | | | | | | | | | | | | 16 | | | | | | 31 |
| 0334 | 20 | | 35 | 0,010 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0335 | 6 | | | 12 | 5 | M6 | 18 | 12 | 12 | 8 | | | | 30 | 0,018 | | | | | |
| 0336 | 8 | | 0,016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0337 | 6 | | | 20 | | | | | | | | | | 38 | 0,020 | | | | | |
| 0338 | 25 | | 43 | 0,021 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0339 | 8 | | | 14 | | | | | | | | | | 6 | M8 | 20 | 14 | 15 | 10 | 36 |
| 0340 | 10 | | 0,025 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0341 | 2 | | | 8 | 25 | 14 | 4 | 5 | 47 | 0,034 | | | | | | | | | | |
| 0342 | | | 32 | 54 | 0,035 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0343 | 1 | | 10 | | 16 | 8 | M10 | 25 | 16 | 18 | | | | 12 | — | — | — | 42 | 0,034 | |
| 0344 | | | 12 | 0,043 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0345 | 2 | 10 | 32 | | 16 | | | | | | 4 | 7 | 58 | | 0,054 | | | | | |
| 0346 | | 40 | 66 | 0,057 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0347 | 1 | 12 | | 20 | 10 | M12 | 28 | 20 | 20 | 14 | — | — | — | 50 | 0,077 | | | | | |
| 0348 | | 14 | 0,070 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0349 | 2 | 12 | | 40 | | | | | | | 16 | 5 | 9 | 70 | 0,088 | | | | | |
| 0350 | | 50 | 80 | 0,095 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0351 | 1 | 16 | | 25 | 12 | M16 | 36 | 24 | 26 | 18 | — | — | — | 63 | 0,158 | | | | | |
| 0352 | | 18 | 0,147 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0353 | 2 | 16 | | 50 | | | | | | | 20 | 5 | 13 | 88 | 0,186 | | | | | |
| 0354 | | 60 | 98 | 0,198 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0355 | 1 | 20 | | 32 | 16 | M20 | 45 | 32 | 32 | 22 | — | — | — | 80 | 0,207 | | | | | |
| 0356 | | 22 | 0,188 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0357 | 2 | 20 | | 60 | | | | | | | 20 | 8 | 15 | 108 | 0,350 | | | | | |
| 0358 | | 80 | 128 | 0,373 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0359 | 1 | 36 | | 20 | M24 | 55 | 40 | 40 | 28 | — | — | — | 96 | 0,502 | | | | | | |
| 0360 | 2 | 25 | 80 | | | | | | | | | | | 25 | 8 | 19 | 140 | 0,613 | | |
| 0361 | 100 | 160 | 0,669 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0362 | 1 | | 45 | 25 | M30 | 65 | 50 | 50 | 34 | — | — | — | 120 | 0,959 | | | | | | |
| 0363 | 2 | 32 | 90 | | | | | | | | | | | 25 | 10 | 24 | 165 | 1,146 | | |
| 0364 | 125 | 200 | 1,322 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0365 | 1 | | 55 | 32 | M36 | 80 | 60 | 65 | 45 | — | — | — | 150 | 1,831 | | | | | | |
| 0366 | 2 | 40 | 110 | | | | | | | | | | | 30 | 10 | 30 | 205 | 2,186 | | |
| 7018-0367 | 160 | 255 | 2,518 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

* В случае применения штифтов типа 1 по ГОСТ 3128—70 — поле допуска отверстия *d* — К7. Соответственно в условном обозначении указывать поле допуска К7.

Пример условного обозначения вилки с резьбовым хвостовиком исполнения 1, размерами $b = 5$ мм, $l = 10$ мм, с полем допуска диаметра $d — H7$.

Вилка 7018-0331 H7 ГОСТ 4738—67.

(Измененная редакция, Изм. № 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.

3. Твердость — 35,0 . . . 39,5 HRC₂.

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

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81. 3—5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Размеры недорезов 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).

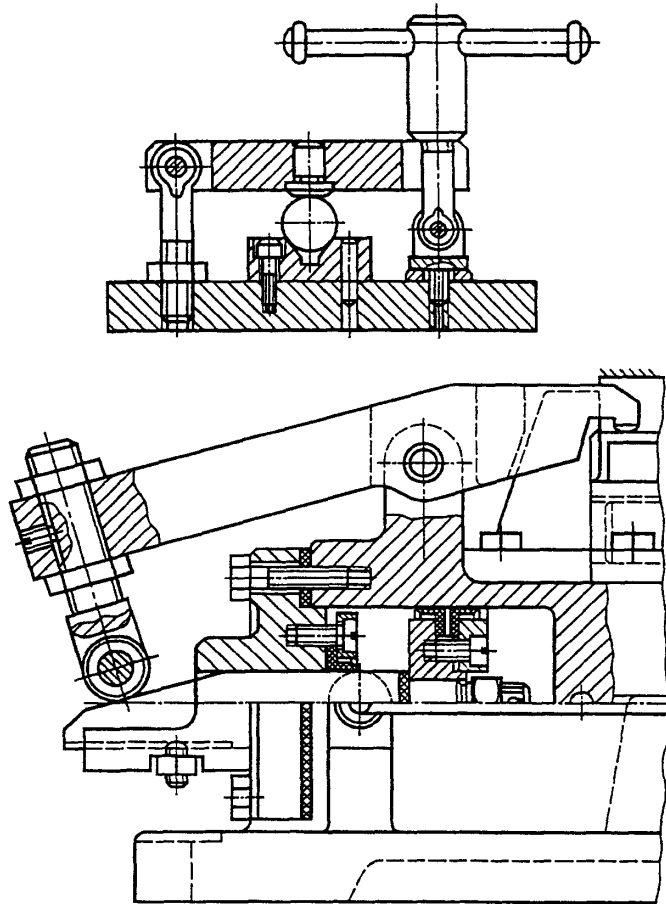
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Примеры применения вилок указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВИЛОК



Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.10.99. Подписано в печать 22.12.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,43.
Тираж 139 экз. С 4105. Зак. 1043.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Физгал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102