

ГОСТ 12415—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ОТВЕРСТИЯ ПОД КОНЦЫ УСТАНОВОЧНЫХ ВИНТОВ

## ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2006

## ОТВЕРСТИЯ ПОД КОНЦЫ УСТАНОВОЧНЫХ ВИНТОВ

### Типы и размеры

### ГОСТ 12415—80

Holes for check-screws. Types and dimensions

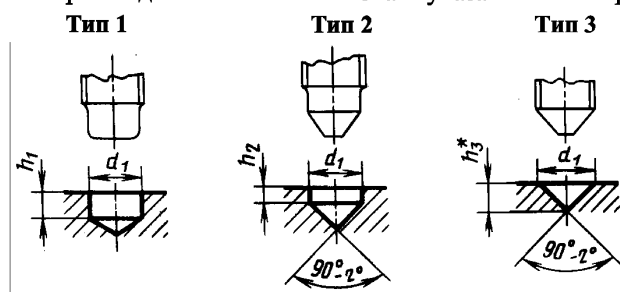
МКС 21.060.10

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 апреля 1980 г. № 1944 дата введения установлена

01.01.81

1. Настоящий стандарт устанавливает типы, размеры и предельные отклонения отверстий под концы установочных винтов.

2. Типы и размеры отверстий должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размер для справок.

Номинальный диаметр резьбы винта $d$	мм			
	$d_1$ (пред. откл. по Н14)	$h_1$ (пред. откл. по $\pm \frac{IT14}{2}$ )	$h_2$ (пред. откл. по $\pm \frac{IT14}{2}$ )	$h_3$
1,0	0,5	—	—	0,2
1,2	0,6	—	—	0,3
1,6	0,8	0,6	—	0,4
2,0	1,0	0,8	—	0,5
2,5	1,5	1,0	—	0,7
3,0	2,0	1,2	—	1,0
4,0	2,5	1,6	—	1,2
5,0	3,5	—	—	1,7
6,0	4,0	2,0	—	2,0
8,0	5,5	2,5	1,0	2,7
10,0	7,0	3,0	1,2	3,5
12,0	8,5	—	1,6	4,2
16,0	12,0	4,0	2,0	6,0
20,0	15,0	—	2,5	7,5
24,0	18,0	6,0	—	9,0

Примечания:

1. Предельные отклонения размера  $d_1$  не распространяются на отверстия типа 3.

2. Допускается до 1 января 1986 г. вместо  $d_1=4,0; 5,5; 7,0; 8,5$  мм применять соответственно  $d_1=4,5; 6,0; 7,5; 9,0$  мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г. (ИУС 4—83).