

ГОСТ 12459—67

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ  
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

**БОЛТЫ УСИЛЕННЫЕ К ПАЗАМ  
СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ**

**ГОСТ  
12459—67\***

**Конструкция**

Strengthening bolts for machined slots.  
Design

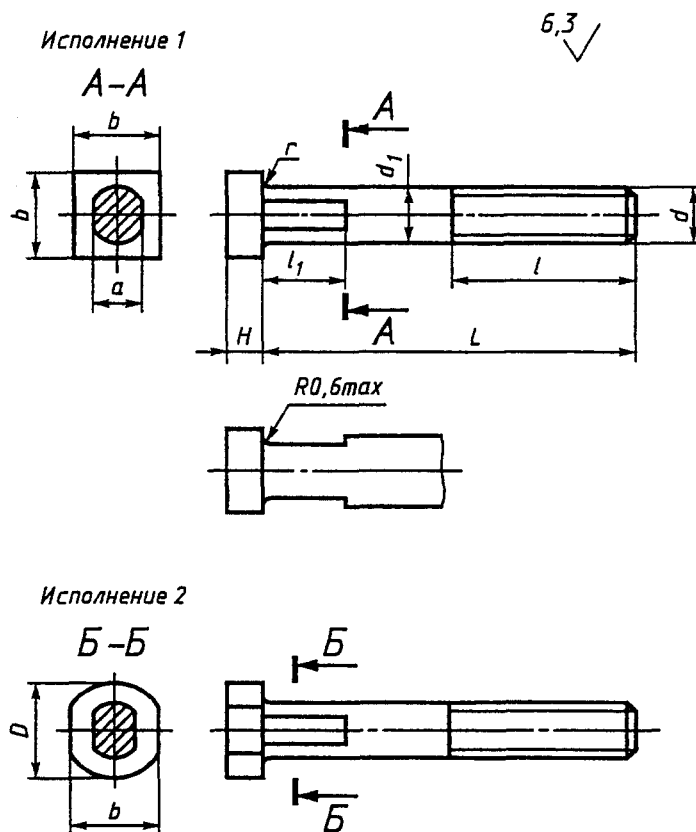
**Взамен  
МН 5412—64**

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	20	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	0,457	
2325	1	18	M20	100	20	18	28	11,5	28	28	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)	$b$	$D$	$H$	$l$	$l_1$	$r$	Масса, кг
7002-2383		1	28	M30	140	30	28	44	—	19,0	80	40	1,6	1,011
2384	2	55												1,009
2385	1	—												1,122
2386	2	55												1,119
2387	1	—												1,215
2388	2	55												1,213
2389	1	—												1,326
2390	2	55												1,324
2391	1	—												1,382
2392	2	55												1,379
2393	1	—									1,585			
2394	2	55									1,583			
2395	1	—									1,752			
2396	2	55									1,750			
2397	1	—									1,807			
2398	2	55									1,805			
2399	1	—									2,195			
2400	2	55									2,193			
2401	1	—									2,407			
2402	2	55									2,405			
2403	1	—									2,677			
2404	2	55									2,675			
2405	1	—									2,962			
2406	2	55									2,960			
2407	1	—									3,295			
2408	2	55									3,293			
2409	1	—									3,683			
2410	2	55									3,681			
2411	1	—									4,066			
2412	2	55									4,064			
2413	1	—	4,626											
2414	2	55	4,631											
2415	1	—	5,181											
2416	2	55	5,179											
2417	1	—	5,737											
2418	2	55	5,734											
2419	1	—	2,544											
2420	2	65	36	M42	200	42	36	54	—	24,0	125	50	2,0	2,581
2421	1	—												2,761
7002-2422		2			220				65					2,799

Продолжение

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	
7002-2423		1	36	M42	250	42	36	54	—	24,0	125	140	50	2,0	3,088
2424	2	65							3,125						
2425	1	280							—						3,391
2426	2								65						3,429
2427	1	320							—						3,826
2428	2								65						3,864
2429	1	360							—						4,261
2430	2								65						4,299
2431	1	400							—						4,697
2432	2								65						4,734
2433	1	450							—						5,210
2434	2								65						5,248
2435	1	500							—						5,764
2436	2								65						5,801
2437	1	560							—						6,407
2438	2								65						6,444
2439	1	630							—						7,168
2440	2								65						7,205
2441	1	710							—						8,038
2442	2								65						8,075
2443	1	800							—						10,974
2444	2								65						11,012
2445	1	900							—						12,062
2446	2								65						12,099
2447	1	1000							—						13,050
2448	2								65						13,087
2449	1	1250							—						13,767
7002-2450	2								65						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>3</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(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.Н. 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