

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

Приспособления станочные  
**БОЛТЫ БЫСТРОСЪЕМНЫЕ**  
**К СТАНОЧНЫМ ПАЗАМ**

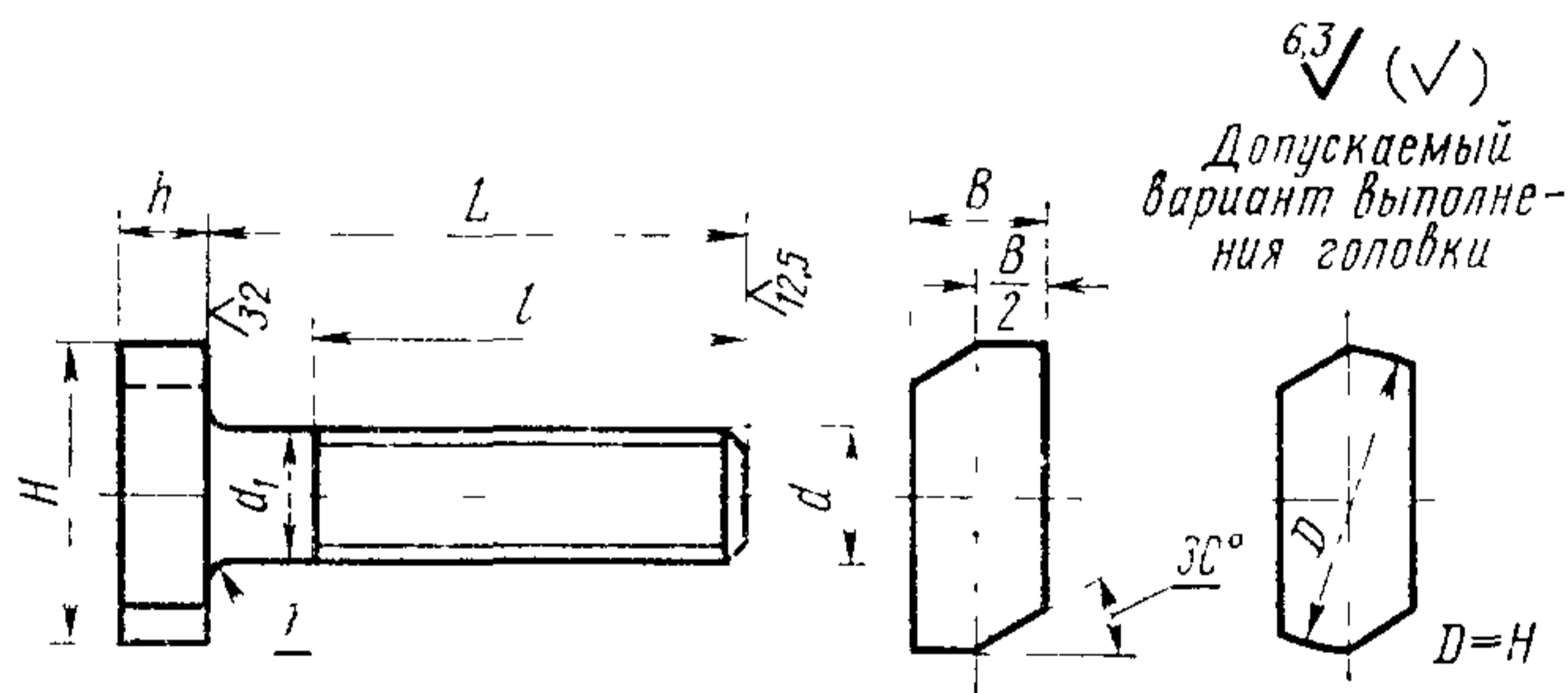
Конструкция

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	Применяемость	Ширина станочного паза	d	L	H	d <sub>1</sub> (поле допуска h13)	B	h	l	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	Ширина старочного паза	$d$	$L$	$H$	$d_1$ (поле допуска h13)	$B$	$h$	$l$	$r$	Масса, кг
7002-0355		12	M10	40	25	10	10	7	30	0,6	0,037
0356	50			0,044							
0357	60			0,050							
0358	80			0,056							
0359	14	M12	50	28	12	12	8	40	0,064		
0360			60						0,073		
0361			80						0,090		
0362			100						0,108		
0363	18	M16	125	36	16	16	10	50	0,129		
0364			150						0,208		
0365			60						0,142		
0366			80						0,175		
0367	22	M20	100	42	20	20	14	60	0,206		
0368			125						0,245		
0369			150						0,283		
0370			180						0,332		
0371	28	M24	210	55	24	24	18	75	1,0	0,378	
0372			80						0,296		
0373			100						0,344		
0374			125						0,406		
0375	1,6		150						0,468		
0376			180						0,540		
0377			210						0,614		
0378			250						0,712		
0379	1,6		100						0,520		
0380			125						0,604		
0381			150						0,697		
7002-0382				180						0,802	

## Размеры в мм

Обозначения болтов	Применяемость	Ширина станочного паза	$d$	$L$	$H$	$d_1$ (поле допуска h13)	$B$	$h$	$l$	$r$	Масса, кг	
7002-0383				210							0,908	
0384		28	M24	250	55	24	24	18	75	1,6	1,023	
0385	300			1,224								
0386	125			1,004								
0387	150	1,138										
0388	180	1,303										
0389	36	M30	210	65	30	30	22	90	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—66*

(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<sub>э</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$ ,  
 $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(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).

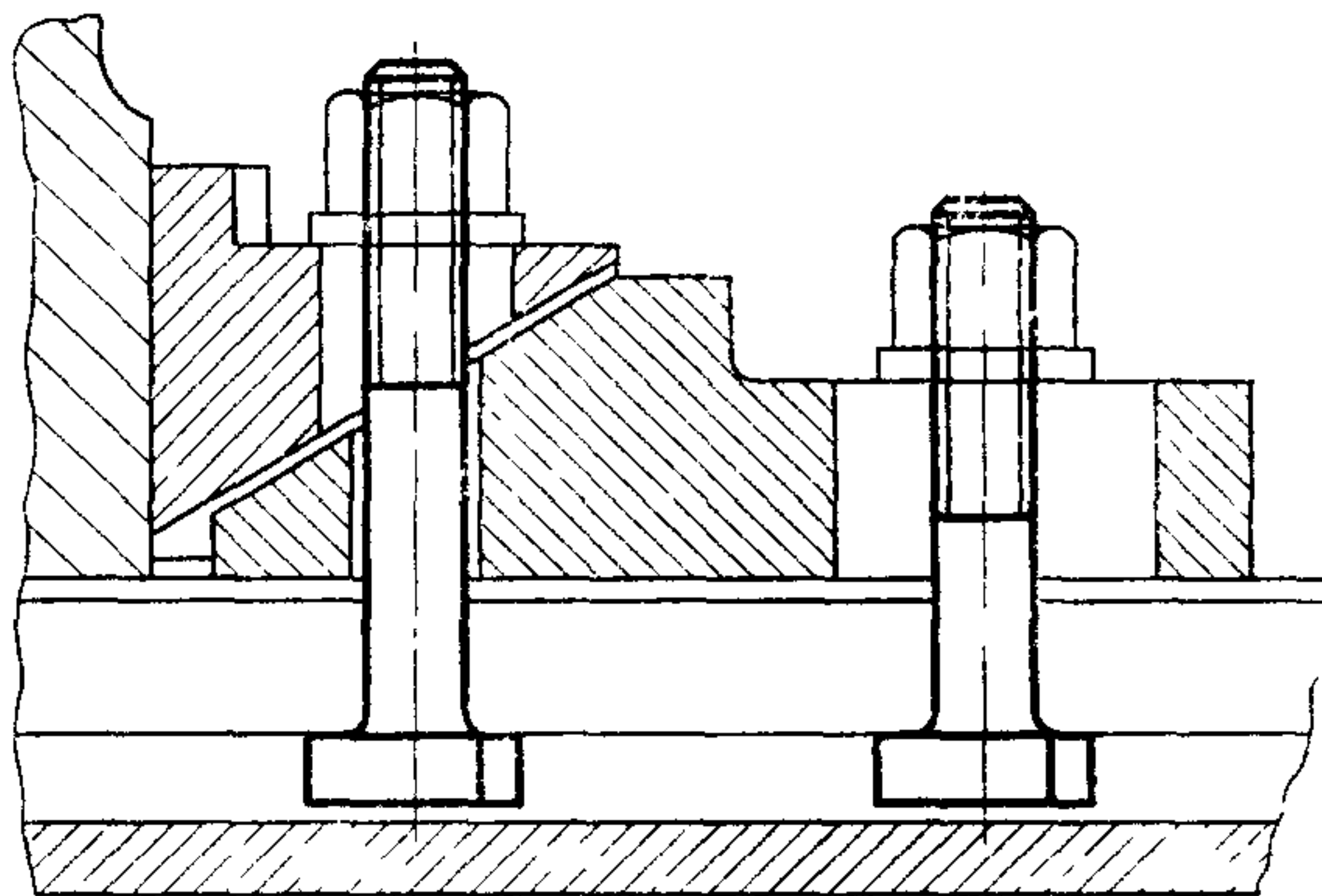
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(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 16093—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)