

ГОСТ 4738—67

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ ХВОСТОВИКОМ

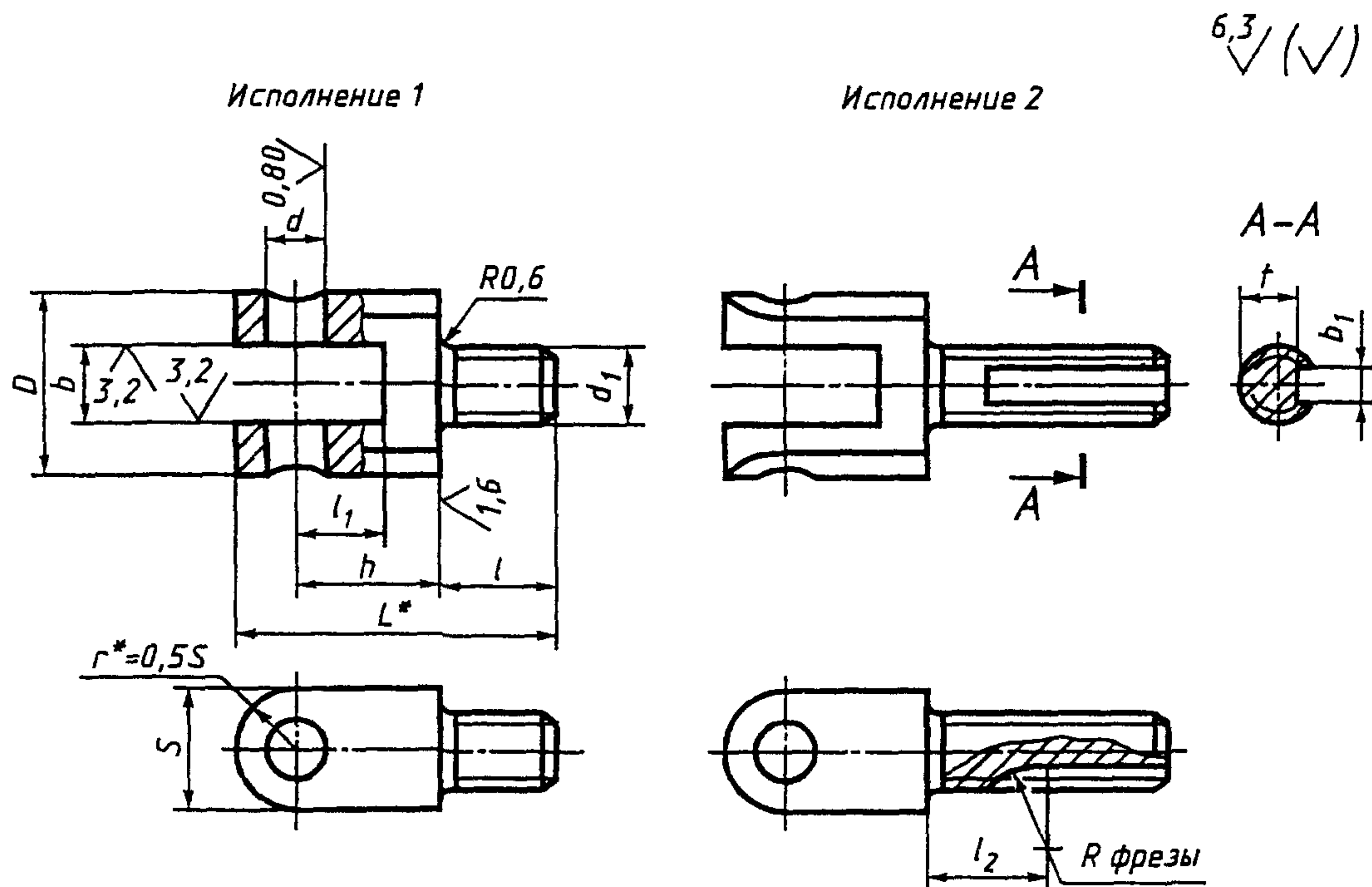
Конструкция

Forks with thread shanks. Design

ГОСТ
4738—67*Взамен
ГОСТ 4738—57;
МН 5422—64;
МН 5423—64Утвержден 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		0,008												
0333	5		16	31										0,010	
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				0,029	
0340	10													0,025	
0341	2		8							25				47	0,034
0342										32					
0343	1		10	16	8	M10	25	16	18	12				42	0,034
0344			12												0,043
0345	2	10	32	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							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							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							108	0,350				
0358			80									128	0,373		
0359	1	25	36	20	M24	55	40	40	28	96	0,502				
0360	2		80								140	0,613			
0361			100							160			0,669		
0362	1	32	45	25	M30	65	50	50	34	120	0,959				
0363	2		90								165	1,146			
0364			125							200			1,322		
0365	1	40	55	32	M36	80	60	65	45	150	1,831				
0366	2		110								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 HRC₃.

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

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).

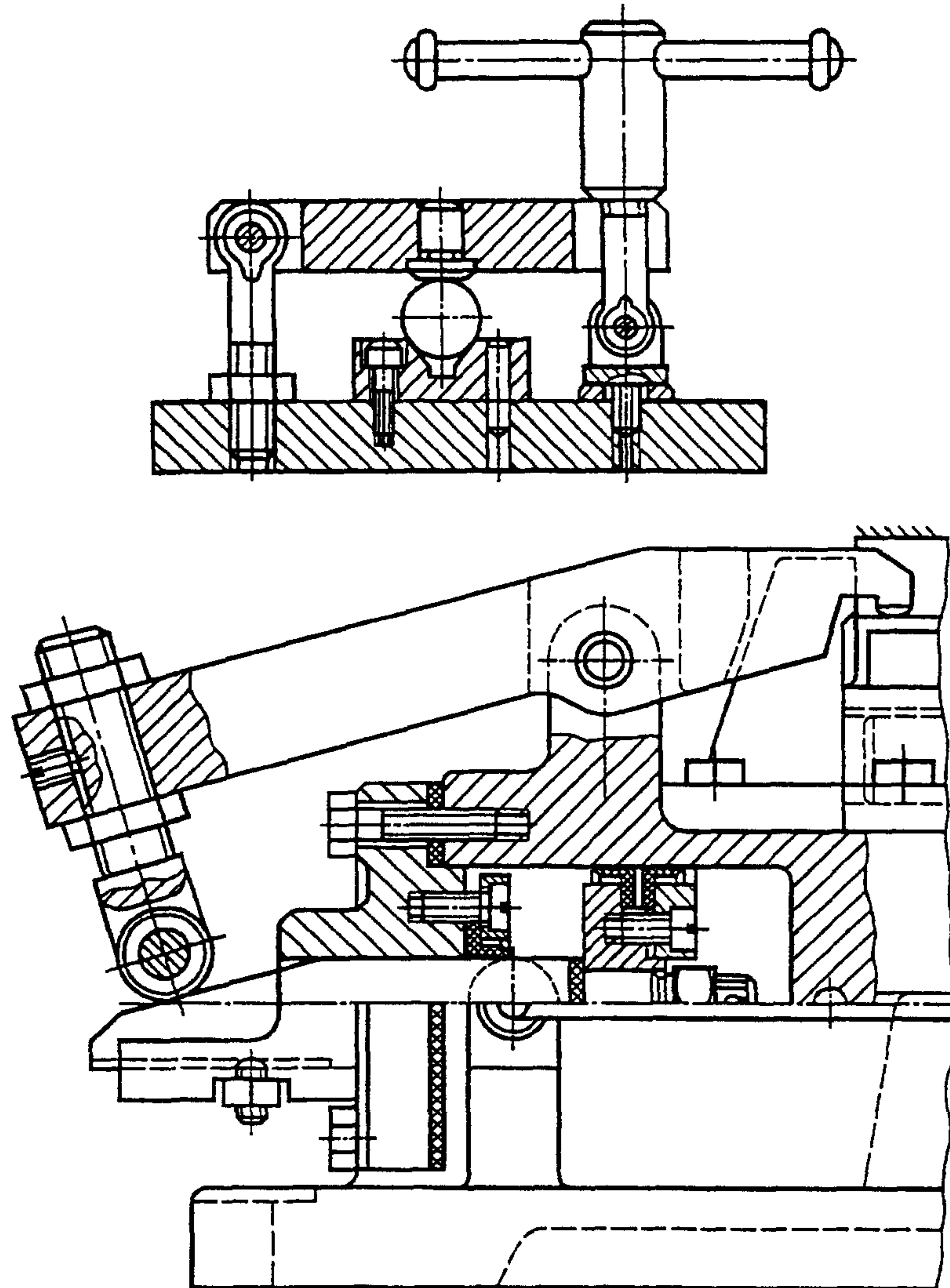
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102