

Приспособления станочные
ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ГЛУХИЕ

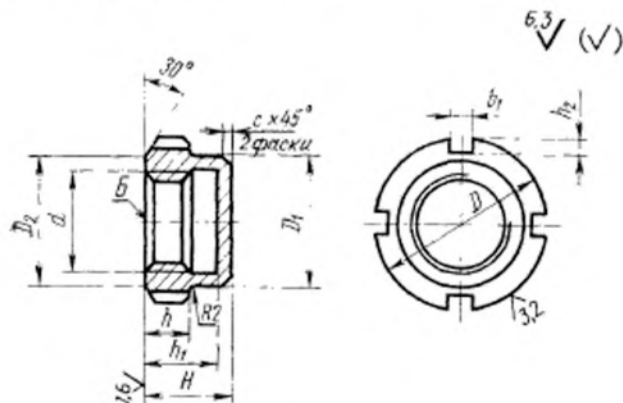
Конструкция
Holding devices Round blind nuts.
Design

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ
12203—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры круглых глухих гаек должны соответствовать чертежу и таблице



Размеры в мм

Обозначения гаек	Пре- мисла- мость	d	D	D ₁	H	h	h ₁	b ₁	c	Масса, кг
7003-0111		M 8×1	22	14	16	12	6	10		0,018
0112		M10×1	24	16	18	14		12	4	0,027
0113		M12×1,25	26	18	19		8	14	0,6	0,033
0114		M16×1,5	30	22	22	16				0,041
0115		M20×1,5	34	26	26			16	5	0,050
0116		M24×1,5	38	30	29	18				0,081
0117		M30×1,5	45	36	36		10	17	1,0	0,130
0118		M36×1,5	52	42	41	20				0,168
0119		M42×1,5	60	48	47					
7003-0120		M48×1,5	70	55	55	22	12	19	8	0,285

Пример условного обозначения круглой глухой гайки диаметром резьбы $d^{\text{нм}}$ — M8×1:

Гайка 7003-0111 ГОСТ 12203—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость шлицев — 32...37 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{I_2}{2}$.

5. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси отверстия d — 0,05 мм.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

7. Размеры проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

6—8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения круглой глухой гайки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).