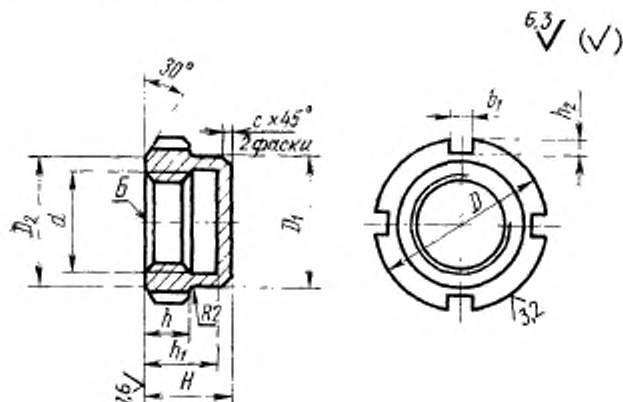


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**Приспособления станочные
ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ГЛУХИЕ****Конструкция**Holding devices Round blind nuts.
Design**ГОСТ**
12203—66Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения гаек	Применяемость	d	D	D ₁	H	h	h ₁	b ₁	c	Масса, кг
7003-0111	—	M 8×1	22	14	16	12	10	—	—	0,018
0112	—	M10×1	24	16	18	14	12	4	—	0,027
0113	—	M12×1,25	26	18	19	—	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	—	17	—	—	0,104
0118	—	M36×1,5	52	42	41	20	—	—	1,0	0,130
0119	—	M42×1,5	60	48	47	—	19	6	—	0,168
7003-0120	—	M48×1,5	70	55	55	22	19	8	—	0,285

Пример условного обозначения круглой глухой гайки диаметром резьбы d—
—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).

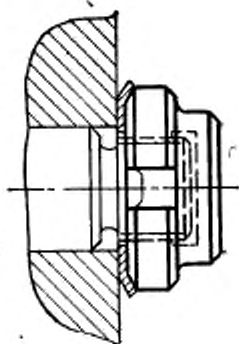
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения круглой глухой гайки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛОЙ
ГЛУХОЙ ГАЙКИ



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; Г. Н. Назина; 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 № 926**3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет****4. Взамен МН 367—60****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	2
ГОСТ 10549—80	7
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

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)