

ОТВЕРСТИЯ ПОД КОНЦЫ УСТАНОВОЧНЫХ
ВИНТОВ

Типы и размеры

ГОСТ
12415—80

Holes for check-screws. Types and dimensions

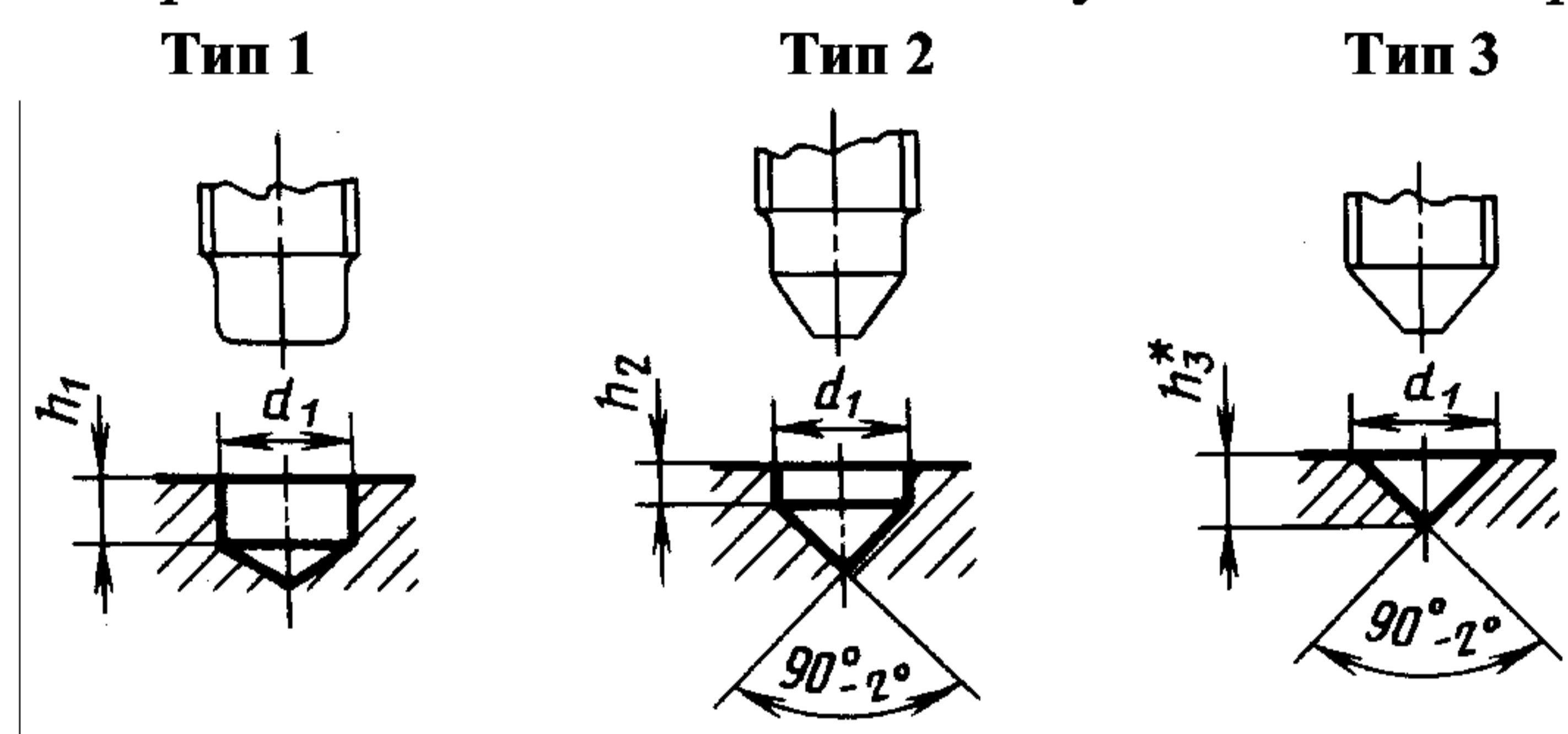
МКС 21.060.10

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 апреля 1980 г. № 1944 дата введения установлена

01.01.81

1. Настоящий стандарт устанавливает типы, размеры и предельные отклонения отверстий под концы установочных винтов.

2. Типы и размеры отверстий должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок.

мм

Номинальный диаметр резьбы винта d	d_1 (пред. откл. по Н14)	h_1 (пред. откл. по $\pm \frac{IT14}{2}$)	h_2 (пред. откл. по $\pm \frac{IT14}{2}$)	h_3	
1,0	0,5	—	—	0,2	
1,2	0,6			0,3	
1,6	0,8	0,6		0,4	
2,0	1,0	0,8		0,5	
2,5	1,5	1,0		0,7	
3,0	2,0	1,2		1,0	
4,0	2,5	1,6		1,2	
5,0	3,5			1,7	
6,0	4,0	2,0		1,0	2,0
8,0	5,5	2,5			2,7
10,0	7,0	3,0	1,2	3,5	
12,0	8,5	4,0	1,6	4,2	
16,0	12,0		2,0	6,0	
20,0	15,0	6,0	2,5	7,5	
24,0	18,0			9,0	

Примечания:

1. Предельные отклонения размера d_1 не распространяются на отверстия типа 3.

2. Допускается до 1 января 1986 г. вместо $d_1=4,0; 5,5; 7,0; 8,5$ мм применять соответственно $d_1=4,5; 6,0; 7,5; 9,0$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1982 г. (ИУС 4—83).