

ГОСТ 4738—67

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ВИЛКИ С РЕЗЬБОВЫМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция

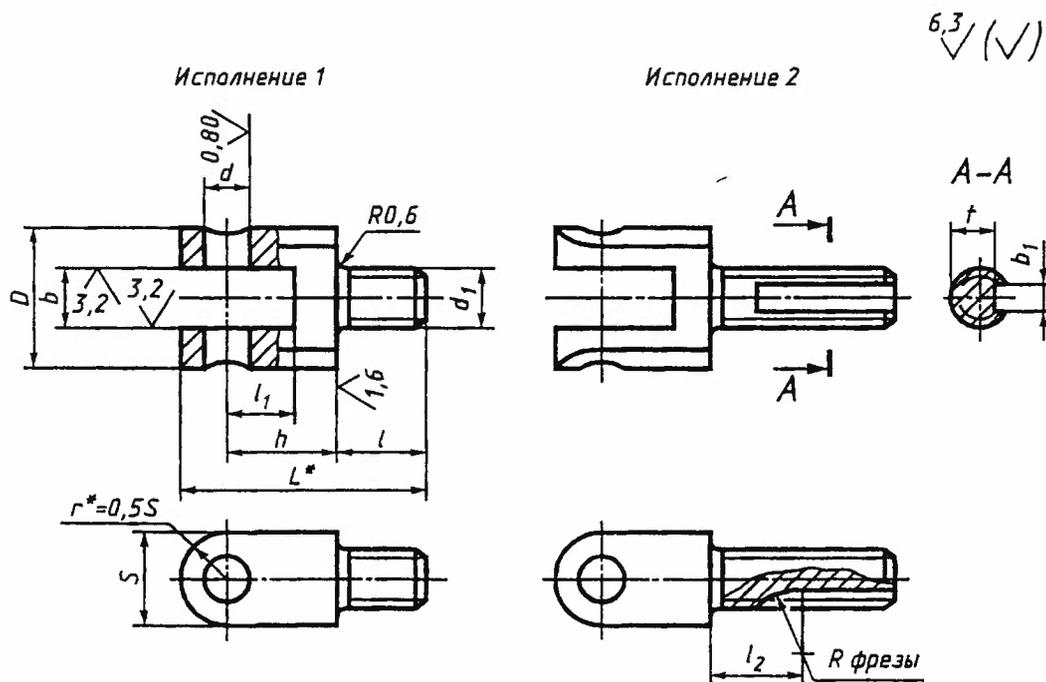
Forks with thread shanks. Design

ГОСТ
4738—67*Взамен
ГОСТ 4738—57;
МН 5422—64;
МН 5423—64

Утвержден 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	b (поле допус- ка Н11)	l	d^* (поле допус- ка Н7 или Н11)	d_1	D	S	h	l_1	l_2	b_1 (поле допус- ка Н13)	t	L	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										
0341	2		8																		25							14	4	5	47	0,034
0342																					32											54
0343	1		10	16	8	M10	25	16	18												12	—	—	—	42	0,034						
0344			12																													
0345	2	10	32																								16	4	7	58	0,054	
0346			40																												66	0,057
0347	1	12	20	10	M12	28	20	20	14		—	—	—								50				0,077							
0348		14																														
0349	2	12	40																							16	5	9	70	0,088		
0350			50																											80	0,095	
0351	1	16	25	12	M16	36	24	26	18	—				—	—	63					0,158											
0352		18																														
0353	2	16	50																						20	5	13	88	0,186			
0354			60																										98	0,198		
0355	1	20	32	16	M20	45	32	32	22							—	—	—	80	0,207												
0356		22																														
0357	2	20	60																						20	8	15	108	0,350			
0358			80																										128	0,373		
0359	1	25	36	20	M24	55	40	40	28										—	—	—	96	0,502									
0360	2		80																										25	8	19	140
0361			100																										160	0,669		
0362	1	32	45								25	M30	65									50	50	34	—	—	—	120	0,959			
0363	2		90																										25	10	24	165
0364			125																													200
0365	1	40	55	32	M36	80	60	65	45	—				—	—													150	1,831			
0366	2		110																										30	10	30	205
7018-0367			160																													255

* В случае применения штифтов типа 1 по ГОСТ 3128—70 — поле допуска отверстия d — К7. Соответ-
ственно 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 HRC₂.

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).

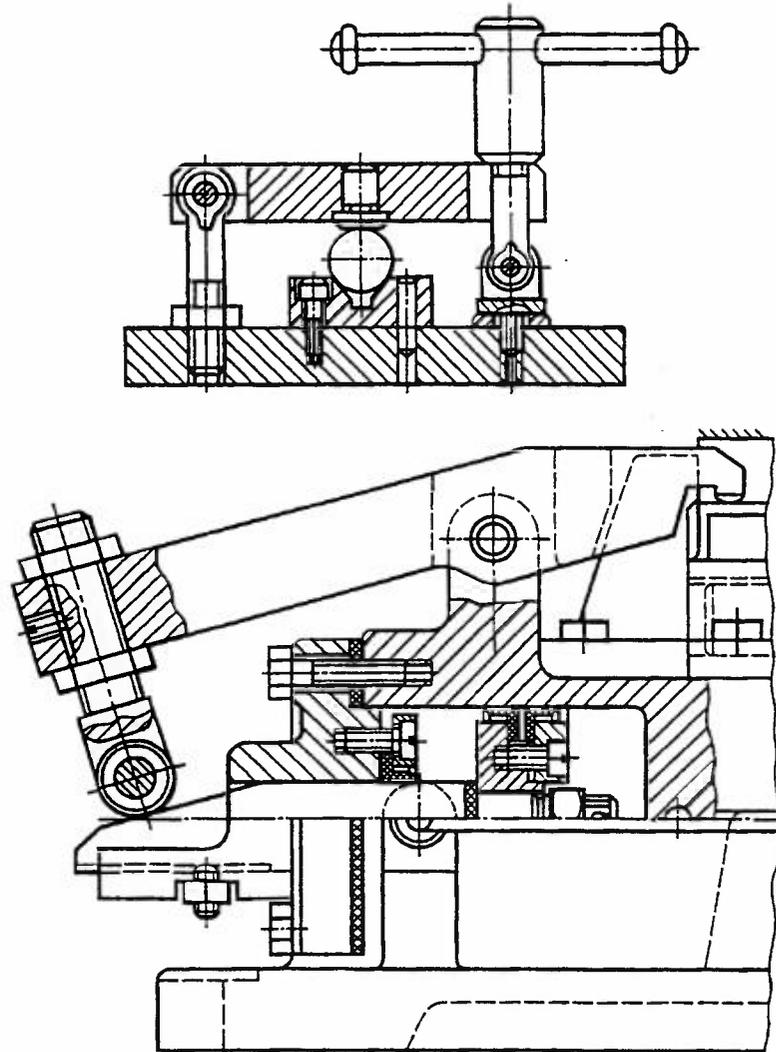
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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.печл. 0,93. Уч.-издл. 0,43.
Тираж 139 экз. С 4105. Зак. 1043.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Физкал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102