

Приспособления станочные  
ШТЫРИ УСТАНОВОЧНЫЕ

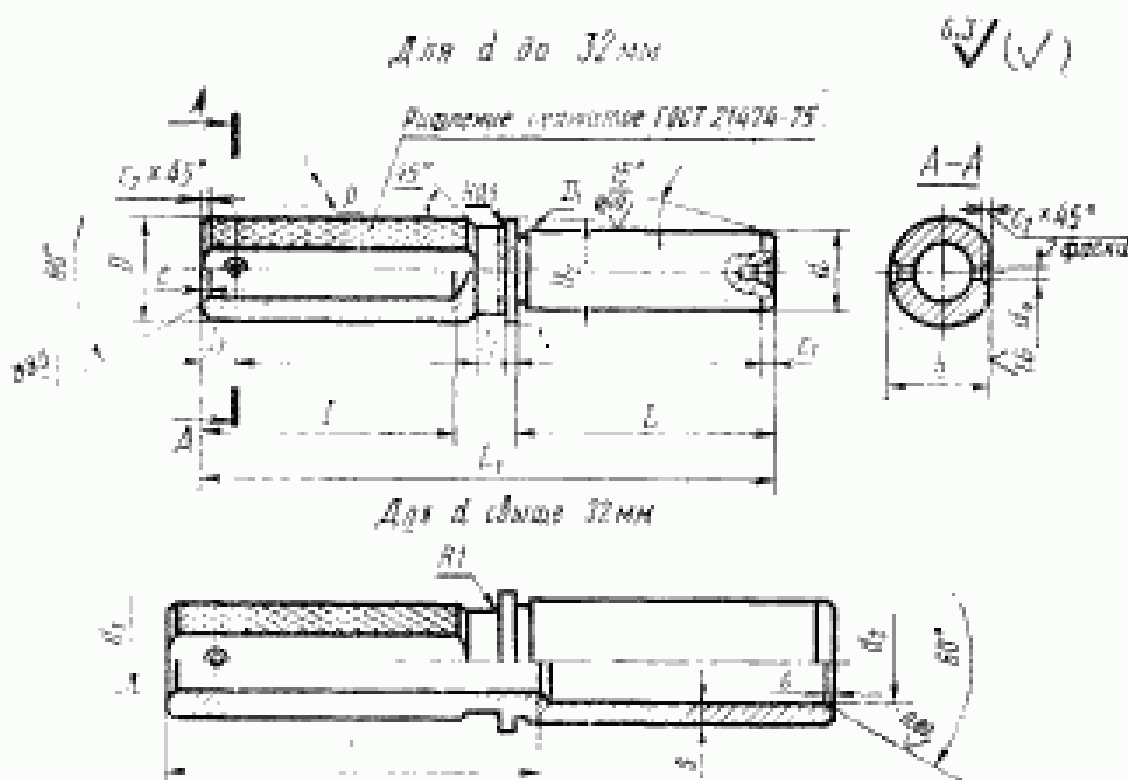
## Конструкция

Holding devices. Locating pins.  
Design

ГОСТ  
12213—66

Дата введения 01.07.87

1. Конструкция и размеры установочных штырей должны соответствовать чертежу и таблице.



## Размеры в мм

Обозначение штыря	Типоразмер	$d$ (поле допуска по вкл. 15)	$L$	$L_1$	$D$	$D_1$	$D_2$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$k$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$S$	$R$	$c_1$	$c_2$	Масса, кг
7030-0411			20	60																		0,009—0,011
0412		От 2 до 4	25	65	6	5	$d+3$								5	4				1	0,5	0,009—0,011
0413			32	72																		0,009—0,012
0414			40	80																		0,010—0,013
0415			25	75										2					0,6			0,033—0,040
0416			32	82																		0,033—0,043
0417		Св. 4 до 8	40	90	10	8									5					2	1,0	0,034—0,046
0418			60	100																		0,035—0,050
0419			60	110																		0,035—0,053
0420			32	92																		0,063—0,104
0421			40	100																		0,086—0,110
0422		Св. 8 до 12	50	110	16	12	$d+4$	8					45	3					0,8	3		0,090—0,118
0423			60	120																		0,090—0,127
0424			80	140																		0,102—0,144
0425			40	110																		0,156—0,201
0426			50	120																		0,164—0,224
0427			60	130	20	16		12					55	4	8							0,170—0,238
0428			80	150																		0,191—0,278
0429			100	170																		0,209—0,317
0430			50	140																		0,330—0,421
0431		Св. 18 до 25	60	150																		0,350—0,459
0432			80	170	25	21	$d+5$	16					70	4	8	10						0,390—0,534
7030-0433			100	190																		0,428—0,509

Продолжение

Обозначения штырей	L	L <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	L	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	S	P	e	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	Масса, кг
7030-0434	125	215	25	21		16			24	70						4		0,451—0,703
0435	60	160																0,653—0,796
0436	80	180					6			4	8	10		1,0	2			0,728—0,921
0437	100	200	32	28		20			31	80								0,803—1,053
0438	125	225															2,0	0,886—1,220
0439	160	260																1,042—1,432
0440	80	190																0,897—1,002
0441	100	210			d+5	20												0,973—1,101
0442	125	235	36	32					35	115			6					1,065—1,224
0443	160	270																1,220—1,397
0444	200	310					d-25	8		5	10	12		1,2	3			1,350—1,596
0445	100	230																1,288—1,456
0446	125	245																1,426—1,650
0447	160	280	40	35		25			39	120			7					1,621—1,892
0448	200	320																1,845—2,203
7030-0449	250	370																2,144—2,563

Пример условного обозначения установочного штыря диаметром  $d=4$  мм,  $L=20$  мм, с полем допуска g6:

*Штырь 7030-0411 4 g6 ГОСТ 12213—66*

То же, с полем допуска f9:

*Штырь 7030-0411 4 f9 ГОСТ 12213—66*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра  $d$  до 10 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

Материал для диаметра  $d$  свыше 10 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость поверхности диаметра  $d$  на длине  $L$  — 56...61 HRC.

Штыри из стали марки 20Х цементировать  $h$  0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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

5. Отверстия центровые — форма В по ГОСТ 14034—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

7. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

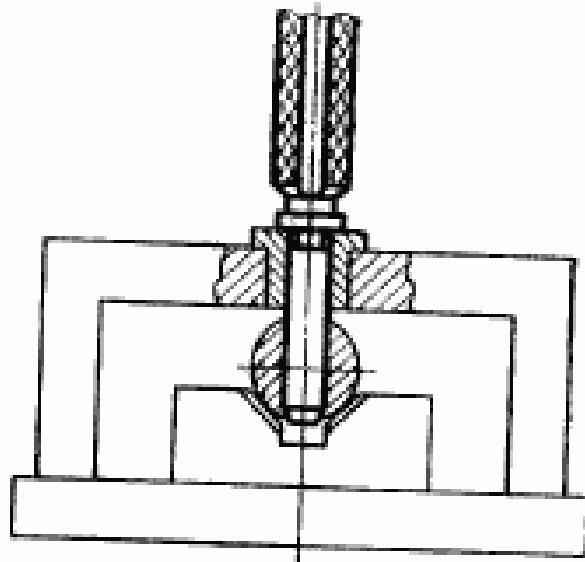
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

10. Пример применения установочного штыря указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНОГО ШТЫРЯ**



## 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; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шаркова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 936
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 380—60
5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на котором дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	6
ГОСТ 14034—74	5
ГОСТ 21474—75	1

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 № 586)