

Приспособления станочные
Пальцы установочные
СРЕЗАННЫЕ СМЕННЫЕ

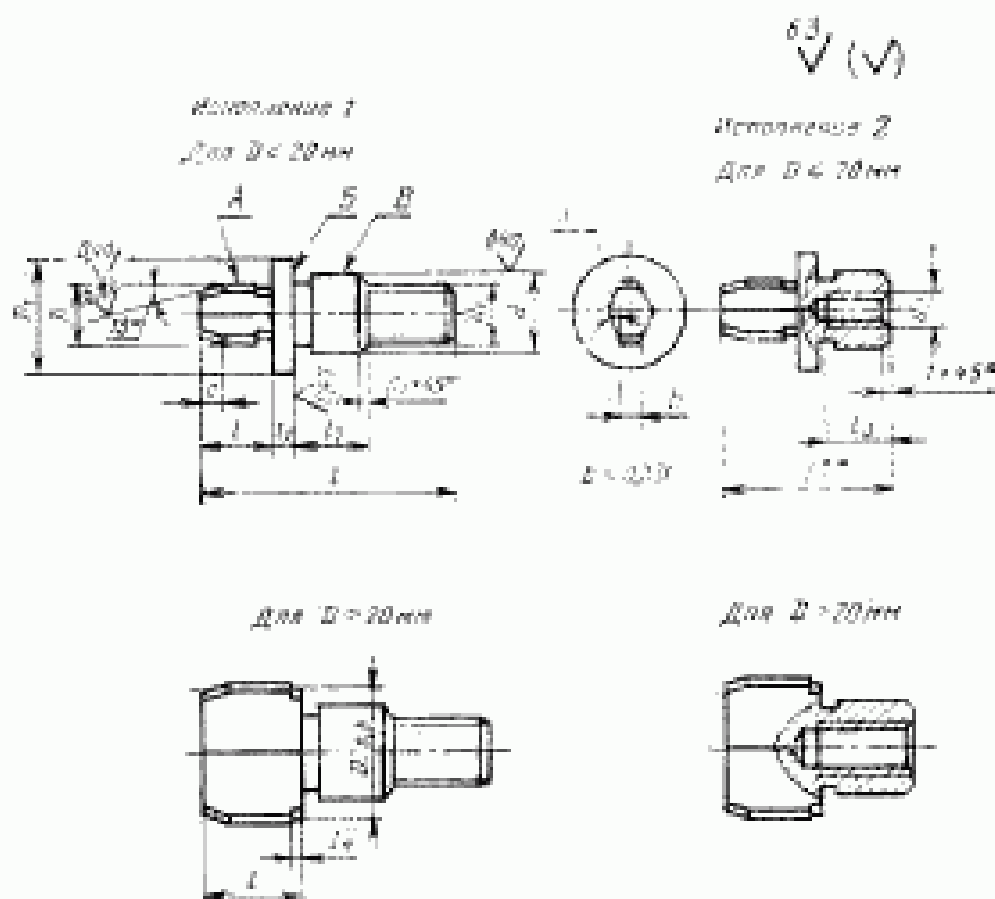
Конструкция

ГОСТ
12212—66

Holding devices. Cut locating pins
of changeable type.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры сменных установочных срезанных пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначение изделия	Условный типоразмер	Формы	ρ (поле допуска по валу 10)	$\frac{L}{h}$ $\frac{L}{h_0}$ $\frac{L}{h_1}$	L	D	Высота борта h	d _н	d	d _н	h	h ₀	h ₁	C	C ₁	Масса 100 шт., кг, не более
7030-0961	14		От 1,6 до 2,5 включ.				6	M2	M2		41,6	3		0,5	0,04—0,05	
7030-0962	18		Св. 2,5 до 4,0 включ.			8	8	M3	M3		6	4		1,6	0,17—0,18	
7030-0963	24		Св. 4,0 до 6,0 включ.			10	10	M5	M5		8	6		2,0	0,38—0,42	
7030-0964	30	1	Св. 6,0 до 8,0 включ.			12	12	M6	M6		10	8		3,0	0,83—0,89	
7030-0965	34		Св. 8,0 до 10,0 включ.			16	16	M8	M8		12	10		3,0	1,61—1,71	
7030-0966	45		Св. 10,0 до 13,0 включ.			18	18	M10	M10		16	12		4,0	2,72—2,87	
7030-0967	53		Св. 12,0 до 16,0 включ.			22	22	M12	M12		18	16		4,0	5,17—5,61	
7030-2678	—	2		38				—	—						3,21—3,65	
7030-0968	56	1	Св. 16,0 до 20,0 включ.			25	25	M12	M12		20	16		4,0	6,61—7,25	
7030-2681	—	2		40				—	—						3,96—4,60	
7030-0969	53	1	Св. 20,0 до 25,0 включ.					M12	M12		22	20		1,0	5,46—6,71	
7030-2683	—	2		38				—	—						2,90—4,15	
7030-0970	60	1	Св. 25,0 до 32,0 включ.					M16	M16		25	17		2	10,39—13,05	
7030-2685	—	2		42				—	—						5,42—8,08	
7030-0971	73	1	Св. 32,0 до 40,0 включ.					M20	M20		28	25		5,0	19,15—22,53	
7030-2687	—	2		53				—	—						9,17—12,55	
7030-0972	85	1	Св. 40,0 до 50,0 включ.					M20	M20		36	29		6,0	34,50—40,87	
7030-2689	—	2		65				—	—						21,52—30,89	

Пример условного обозначения сменного установочного срезанного пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска g6:

Палец 7030-0961 2,5 g6 ГОСТ 12212—66

То же, с полем допуска f9:

Палец 7030-0961 2,5 f9 ГОСТ 12212—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 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 16 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 — 56...61 НРС. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm \frac{f_2}{2}$.

5. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — 6g, внутренней — 6H.

3—5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности B — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

9. **(Отменен. Поправка, ИУС 4 — 1968 г.).**

10. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

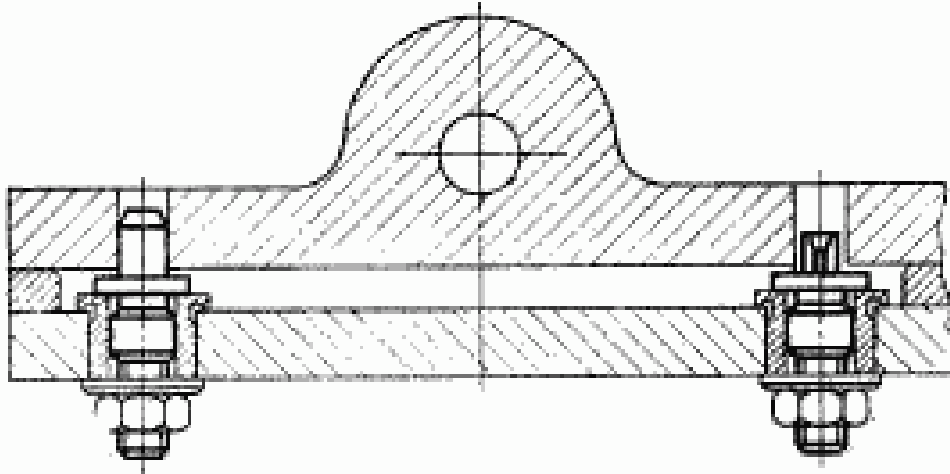
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

13. Пример применения установочных срезанных сменных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНЫХ СРЕЗАННЫХ
СМЕННЫХ ПАЛЬЦЕВ

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. Шарков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 935
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 379—60
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	11
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	8а
ГОСТ 10549—80	6
ГОСТ 16093—81	5
ГОСТ 24643—81	7; 8
ГОСТ 24705—81	5

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)