

Приспособления станочные

НОЖКИ НИЗКИЕ

Конструкция

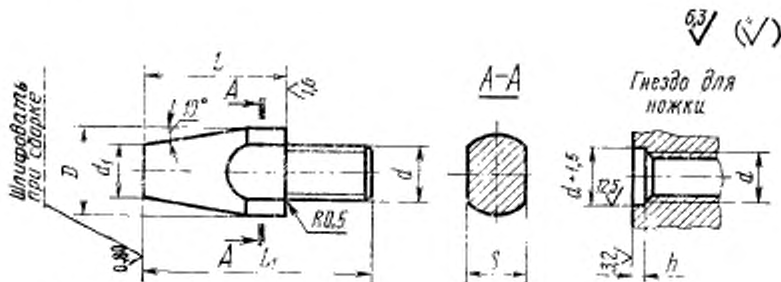
Holding devices. Low legs.
Design

ГОСТ

12205—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры низких ножек должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

| Обозначения ножек | Применяемость | d | L | L_1 | D | d_1 | S (поле допуска Н11) | h | Масса, кг |
|-------------------|---------------|-----|-----|-------|-----|-------|---------------------------|-----|-----------|
| 7034-0171 | | | 10 | 18 | | | | | 0.004 |
| 0172 | | M5 | 12 | 20 | 8 | 5 | 5,5 | | 0.005 |
| 0173 | | | 16 | 24 | | | | | 0.006 |
| 0174 | | | 12 | 20 | | | | | 0.007 |
| 0175 | | M6 | 16 | 24 | 10 | 6 | 8,0 | 2,0 | 0.009 |
| 0176 | | | 20 | 28 | | | | | 0.012 |
| 0177 | | | 16 | | | | | | 0.016 |
| 0178 | | M8 | 20 | 32 | 12 | 8 | 10,0 | | 0.020 |
| 0179 | | | 25 | 36 | | | | | 0.024 |
| 0180 | | | 20 | | | | | | 0.036 |
| 0181 | | M10 | 25 | 40 | 16 | 10 | 14,0 | | 0.043 |
| 0182 | | | 32 | 48 | | | | | 0.054 |
| 0183 | | | 25 | 45 | | | | | 0.061 |
| 0184 | | M12 | 32 | 52 | 20 | 12 | 17,0 | 3,0 | 0.077 |
| 0185 | | | 40 | 60 | | | | | 0.095 |
| 0186 | | | 32 | 55 | | | | | 0.120 |
| 0187 | | M16 | 40 | 65 | 25 | 16 | 22,0 | 3,5 | 0.156 |
| 7034-0188 | | | 50 | 75 | | | | | 0.194 |

Пример условного обозначения низкоой ножки диаметром резьбы $d=M5$, $L=10$ мм:

Ножка 7034-0171 ГОСТ 12205—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 — 35...40 HRC_a, кроме резьбы.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\pm \frac{t_2}{2}$$

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Размеры сбегов резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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.

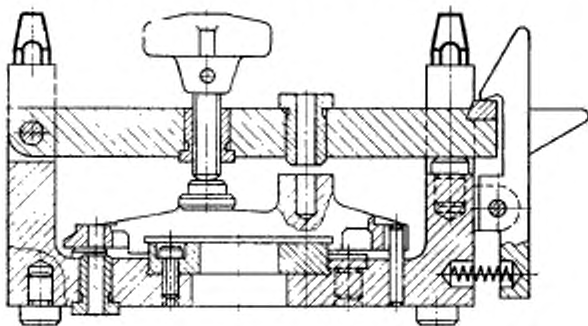
(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения низких ножек указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НИЗКИХ НОЖЕК



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 № 928

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 9306—85 | 8 |
| ГОСТ 1050—74 | 2 |
| ГОСТ 10549—80 | 6 |
| ГОСТ 16093—81 | 5 |
| ГОСТ 24705—81 | 5 |

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

6. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585)