

Приспособления станочные
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
СРЕЗАННЫЕ СМЕННЫЕ

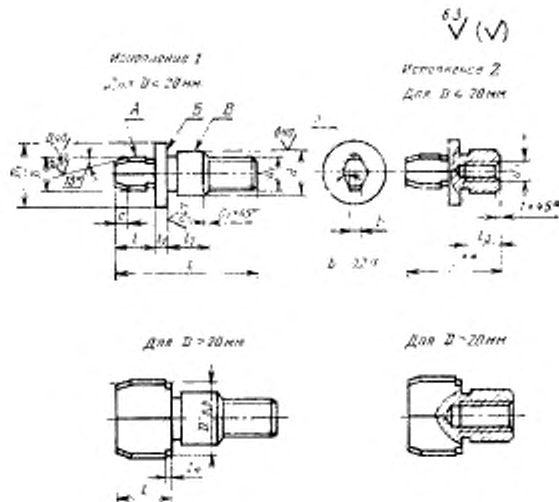
Конструкция

ГОСТ
12212—66

Holding devices. Cut locating pins
of changeable type.
Design

Дата введения 01.07.67

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



* Размер для справок.

Размеры в мм

Обозначение палатки	Плотность ткань	Крепеж	D (поле зорукана по паню)	Число кошек	L ₁	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	d ₁	d ₂	r	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	C	C ₁	Масса 100 шт., кг, не более
7030-0961			От 1,6 до 2,5 включ.	14	6	2,5	M2	41,6	3	—	—	—	—	—	—	—	0,5	0,01—0,05	
7030-0962			Св. 2,5 до 4,0 включ.	18	8	4,0	M3	6	4	—	—	—	—	—	—	—	1,6	0,17—0,18	
7030-0963			Св. 4,0 до 6,0 включ.	24	10	6,0	M5	8	6	—	—	—	—	—	—	—	2,0, 4	0,38—0,42	
7030-0964			Св. 6,0 до 8,0 включ.	30	12	8,0	M6	10	8	—	—	—	—	—	—	—	2,0, 4	0,83—0,89	
7030-0965			Св. 8,0 до 10,0 включ.	34	16	10,0	M8	12	10	—	—	—	—	—	—	—	3,0	1,61—1,71	
7030-0966			Св. 10,0 до 12,0 включ.	45	18	12,0	M10	16	12	—	—	—	—	—	—	—	—	2,72—2,87	
7030-0967			Св. 12,0 до 16,0 включ.	53	22	—	M12	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,17—5,61	
7030-2678		2	Св. 12,0 до 16,0 включ.	—	38	—	—	—	—	M8	—	—	—	—	—	—	0,5	3,21—3,55	
7030-0968		1	Св. 16,0 до 20,0 включ.	56	—	16,0	M12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,61—7,25	
7030-2681		2	Св. 20,0 до 25,0 включ.	—	40	—	—	—	—	M10	—	—	—	—	—	—	—	3,96—4,60	
7030-0969		1	Св. 20,0 до 25,0 включ.	53	—	—	M12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,46—6,71	
7030-2683		2	Св. 20,0 до 25,0 включ.	—	38	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,90—4,15	
7030-0970		1	Св. 25,0 до 32,0 включ.	60	—	20,0	M16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10,39—13,05	
7030-2685		2	Св. 25,0 до 32,0 включ.	—	42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,42—8,08	
7030-0971		1	Св. 32,0 до 40,0 включ.	73	—	25,0	M20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	19,15—22,53	
7030-2687		2	Св. 32,0 до 40,0 включ.	—	53	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,17—12,55	
7030-0972		1	Св. 40,0 до 50,0 включ.	85	—	32,0	M20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34,50—40,87	
7030-2689		2	Св. 40,0 до 50,0 включ.	—	65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	21,52—30,89	

Пример условного обозначения сменного установочного срезанного пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска 6g:

Палец 7030-0961 2,5 6g 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 HRC. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h0,8...1,2 мм.

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

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).

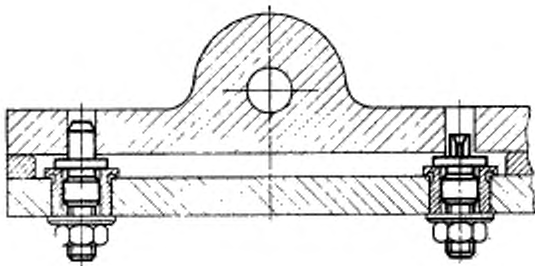
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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)