

Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применяемость	d (перед откл. по g6 или f7)	l^*	D (перед откл. по b12)	d_1 (перед откл. по g6)	l_1	h	b_1	r	c	c_1	Масса 1000 шт., кг
7030-1261		От 4 до 6	10	10	6	8	4	1,6			0,4	4,32.. 4,78
7030-1262	14		4,67...5,30									
7030-1263		Св. 6 до 8	18	12	8	10		2,0				9,50 ..10,40
7030-1264	16		10,30...11,50									
7030-1265		Св. 8 до 10	20			5				0,3		11,60...13,00
7030-1266	25		12,90...14,90									
7030-1267		Св. 10 до 12	22	14	10	12						20,40...22,30
7030-1268	28		22,90...27,60									
7030-1269		Св. 12 до 16	25	18	12	14					0,6	37,0...42,6
7030-1270	32		40,8...49,6									
7030-1271		Св. 16 до 20	35	22		18	7	4,0				69,0...77,0
7030-1272	40		77,0...88,0									
7030-1273		Св. 20 до 25	36	26			9	5,0			4,0	111,0...128,0
7030-1274	45		119,0...140,0									
7030-1275		Св. 25 до 32	40	34	20	22		6,0				188,0...214,0
7030-1276	50		210,0...256,0									
7030-1277		Св. 32 до 40	42	42	25	28	11	8,0	1,0		1,0	353,0.. 406,0
7030-1278	48		396,0...468,0									
7030-1279		Св. 40 до 50	52	52	32	36	14	10,0				692,0...787,0
7030-1280	60		773,0 ..902,0									

* Меньший размер l рекомендуется назначать для пальцев размером d в первой половине интервала, больший размер l — для пальцев размером d во второй половине интервала.

Пример условного обозначения высокого установочного срезанного пальца размером $d=4$ мм, $l=10$ мм, с предельными отклонениями размера d по g6:

Палец 7030-1261—4 g6 ГОСТ 17775—72

То же, с предельными отклонениями размера d по f7:

Палец 7030-1261—4 f7 ГОСТ 17775—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал для пальцев размером d до 16 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74; для пальцев размером d свыше 16 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марок У8А и 20Х.

4. Твердость HRC 55 . . . 60. Пальцы из стали марки 20Х цементировать, глубина цементированного слоя 0,8 . . . 1,2 мм.

4а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Предельные значения радиального биения поверхности А относительно поверхности В — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Предельные значения торцового биения поверхности В относительно поверхности В — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

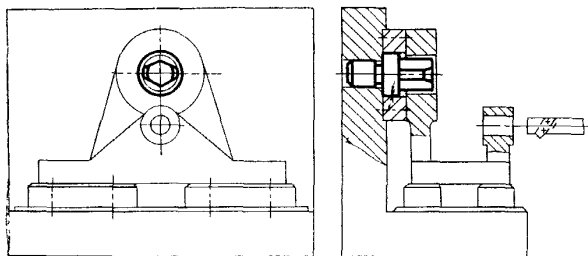
8. Покрытие Хим.Окс.прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

9. Маркировать: наименование и обозначение изделия, размер d , обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для пальцев одного типоразмера.

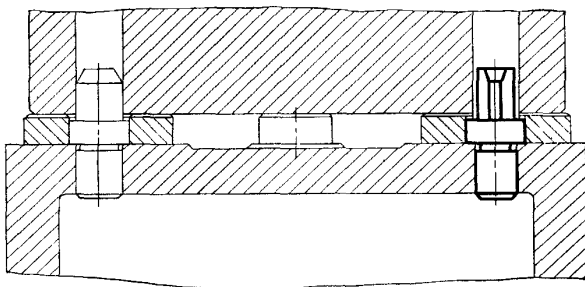
10. Примеры применения высоких установочных срезанных пальцев указаны в рекомендуемом приложении.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ УСТАНОВОЧНЫХ СРЕЗАННЫХ ПАЛЬЦЕВ

Пример 1



Пример 2



Изменение № 2 ГОСТ 17775—72 Пальцы установочные срезанные высокие. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1228

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры»; «and dimensions».

Пункт 2. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$; $Rz\ 20$ на $Ra\ 3,2$; $Ra\ 1,25$ на $Ra\ 0,8$; $Ra\ 0,63$ на $Ra\ 0,4$.

(Продолжение см. с. 106)

Пункт 5 изложить в новой редакции: «5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_a}{2}$ ».

(ИУС № 8 1989 г.)