

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ КОНСОЛЬНЫМ КОНДУКТОРАМ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 2—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

---

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

**ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ КОНСОЛЬНЫМ  
КОНДУКТОРАМ****Конструкция****ГОСТ  
16890—71**Plates for knee rack-and-pinion-operated jigs.  
Design

---

**Дата введения 01.07.72**

1. Настоящий стандарт распространяется на плиты, предназначенные для скальчатых консольных кондукторов с конусным и пневматическим зажимами.
2. Плиты должны изготавливаться трех типов:  
А — без отверстий под установочные пальцы;  
Б — с отверстиями под установочные пальцы;  
В — угловые.
3. Конструкция и размеры плит должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

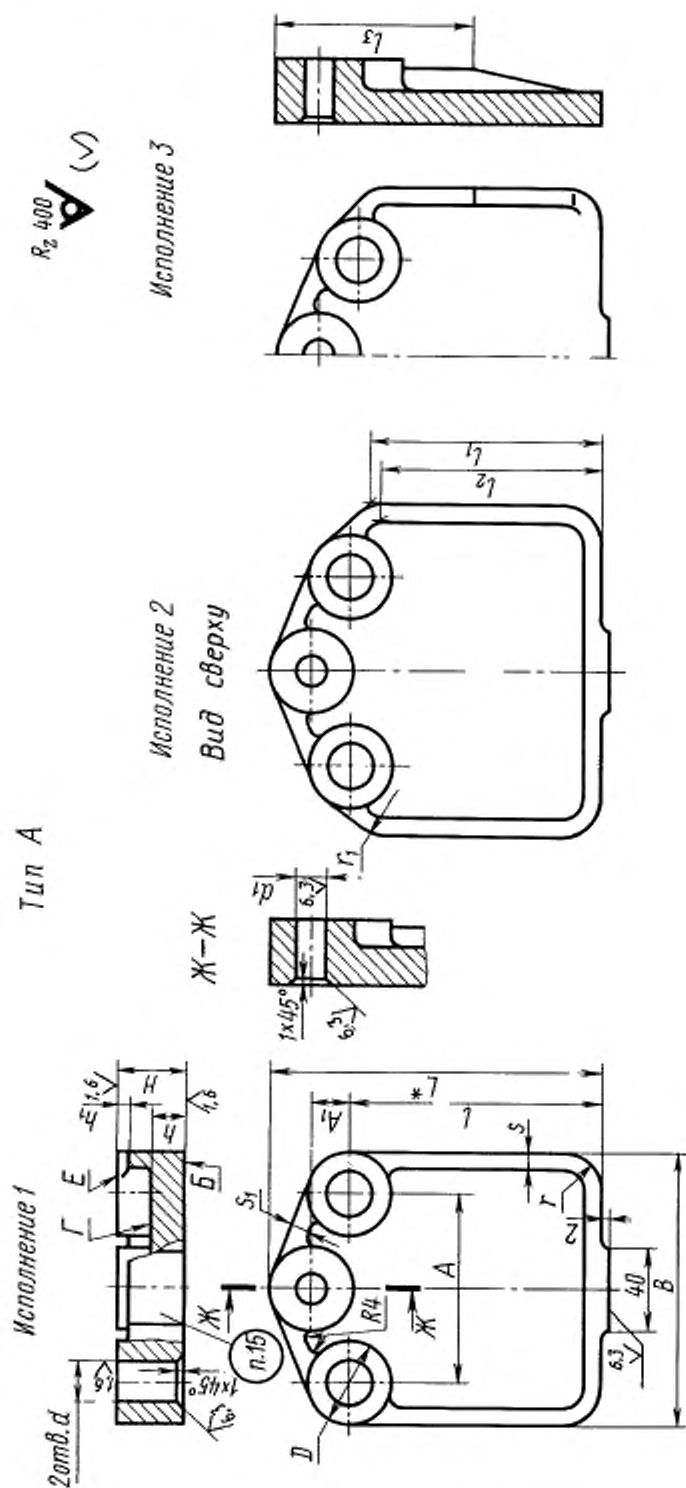
Таблица 1

Размеры, мм

Обозначения плит	Приме- няемость	Испол- нение	A ±0,01	B	L	H	A <sub>1</sub> ±0,05	D	d H7	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	r	r <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	Масса, кг =
7030-1161		1	50	90	110	22	10	40	16	13	12	—	80	—	—	—	16	—	—	—	1,28
7030-1162		2		110																	
7030-1163		1	70		135	25	15	40	16	16	16	—	100	—	—	—	16	—	—	—	2,01
7030-1164		2			130																
7030-1165		1	90		158	30	18	20	22	22	22	5	120	—	—	—	18	—	—	—	3,33
7030-1166		2			160																
7030-1167		1	110		173	36	18	50	18	18	22	5	130	120	110	95	20	16	10	10	4,62
7030-1168		2			190																
7030-1169		3						50	22	18	22	5	155	150	130	110	25	16	—	—	6,10
7030-1170		1	140		198	36	18														
7030-1171		2			210																
7030-1172		3						50	22	18	22	5	180	160	150	120	25	16	12	12	6,00
7030-1173		1	160		225	36	18														
7030-1174		2			240																
7030-1175		3						60	25	22	28	5	240	220	200	140	30	16	—	—	14,75
7030-1176		1		260	290	40															
7030-1177		2	200	300				60	25	22	28	5	240	220	200	140	30	16	—	—	17,33
7030-1178		3																			

Пример условного обозначения плиты типа А, исполнения I, размером A = 50 мм:

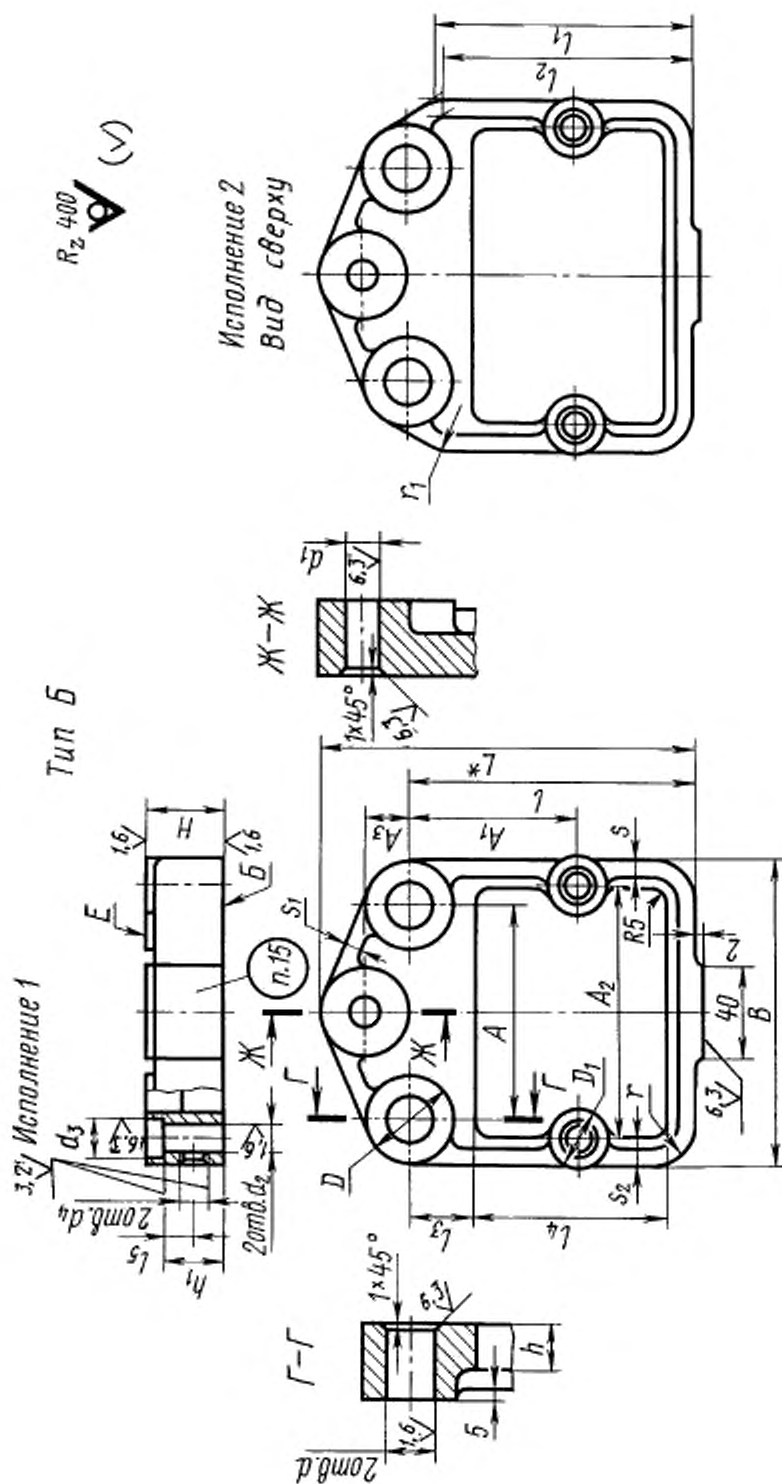
Плита 7030-1161 ГОСТ 16890—71



\* Размер для справок.

Черт. I

П р и м е ч а н и е. Параметр шероховатости  $\Gamma$  под кондукторные втулки с буртиком —  $Ra$  0,8 мкм.



Черт. 2

\* Размер для справок.

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения плит	Применя- емость	Испол- нение	А ±0,01	В	L	H	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub> ±0,05	D	D <sub>1</sub>	d H7	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7
							±0,02							
7030-1181		1	70	110	135	25	63	85	15	40	25	16	13	10
7030-1182		2		130								105		
7030-1183		1	90		158	30	70	135	18	50	30	20	18	12
7030-1184		2		160								130		
7030-1185		1	110		173	36	75	160	20	60	45		22	20
7030-1186		2		190								180		
7030-1187		1	140		198	40	90	170	20	60	45		22	20
7030-1188		2		210								200		
7030-1189		1	160		225	40	105	215	20	60	45		22	20
7030-1190		2		240								255		
7030-1191		1	200	260	290	40	145		20	60	45	25	22	20
7030-1192		2		300										

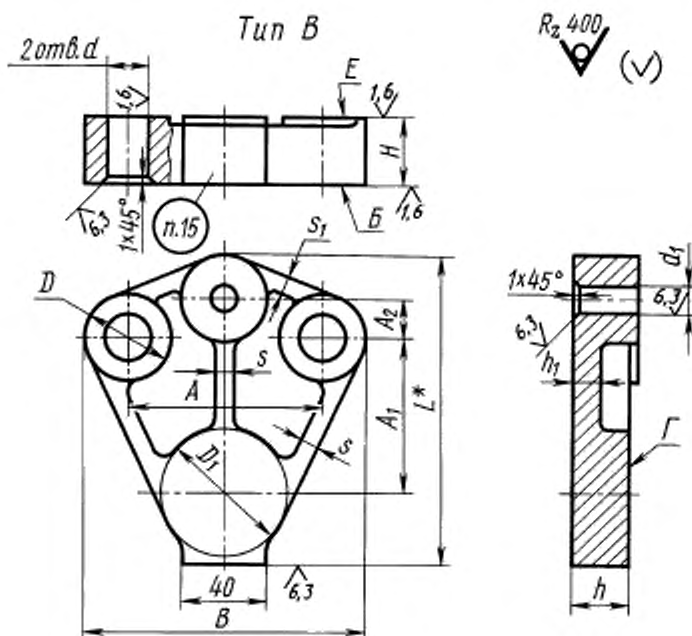
Продолжение таблицы 2

Размеры, мм

Обозначения плит	$d_3$	$d_4$	$h$	$h_1$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$r$	$r_1$	$s$	$s_1$	$s_2$	Масса, кг
7030-1181	16	M6	12	20	100	—	—	25	65	9	15	—	6	—	10	1,25
7030-1182						90	80					12				1,60
7030-1183					120	—	—	82	18		—	6	12	2,24		
7030-1184						110	100				2,50					
7030-1185					130	—	—	30	85		20	—	8	8	16	3,36
7030-1186						120	110					16				3,68
7030-1187	18	M8	16	26	155	—	—	40	105	12	25	—	10	10	20	4,14
7030-1188						140	130					16				4,36
7030-1189	22	M10			180	—	—	120	—		12	12	12	25	5,76	
7030-1190						160	150		16						6,27	
7030-1191	28	M12			240	—	—	175	—		30	16	25	16	9,45	
7030-1192						220	200		16							9,45

Пример условного обозначения плиты типа Б, исполнения 1, размером A = 70 мм:

Плита 7030-1181 ГОСТ 16890—71



\* Размер для справок.

Черт. 3

Примечание. Параметр шероховатости поверхности Г под кондукторные втулки с буртиком —  $Ra$  0,8 мкм.

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначения плит	Применяемость	A (пред. откл. $\pm 0,01$ )	B	L	H	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub> (пред. откл. $\pm 0,05$ )	D	D <sub>1</sub>	d (поле допущения H7)	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	s	x <sub>1</sub>	Масса, кг
7030-1201		50	90	110	22	50	10	40	50	16	13	16	12	—	—	0,70
7030-1202		70	110	130	25	63	15		60	20	18	22		8	8	1,25
7030-1203		90	130	140	30	70	18		70	22	18	28		10	10	2,00
7030-1204		110	160	155	36	90	20	50	80	25	22	28	16	12	12	2,76
7030-1205		140	190	170	36	90	20		80	25	22	28		12	12	3,38
7030-1206		160	210	195	40	105	20		80	25	22	28		12	12	5,54
7030-1207		200	260	240	40	145	20	60	80	25	22	28				6,50

Пример условного обозначения плиты типа В размером  $A = 50$  мм:

Плита 7030-1201 ГОСТ 16890—71

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Материал для плит типов А и В — чугун марки СЧ 30 по ГОСТ 1412.

Допускается заменять на чугун других марок с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна СЧ 30.

Материал для плит типа Б — отливка 45Л-1 ГОСТ 977.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Неуказанные литейные радиусы — 4...6 мм.

6. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212.

7. Предельные отклонения на отливку для плит типов А и В по размерам и весу и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 26645; для плит типа Б — по III классу точности ГОСТ 26645.

8. Отливки подвергнуть старению.

9. Покрытие механически необработанных поверхностей — эмаль ХВ-124 голубовато-зеленая ГОСТ 10144 Ш.УХЛ 4.6/1 (обозначение покрытия по ГОСТ 9.032).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

11. Допуск параллельности поверхности  $E$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

12. В плитах типов А и В допуск перпендикулярности осей отверстий  $d$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм, в плитах типа Б перпендикулярность осей отверстий  $d$  и  $d_2$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

13. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093.

11—13. (Измененная редакция, Изм. № 2).

14. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

15. Маркировать: обозначения плиты и настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

16. (Исключен, Изм. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.З. Старосельский (руководитель темы), В.В. Андреев, В.А. Петрова, В.Д. Поляков, Л.Б. Смирнов, Т.А. Шестакова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.04.71 № 729

3. ВЗАМЕН МН 3234—62 — МН 3238—62

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—74	9	ГОСТ 10549—80	14
ГОСТ 977—88	4	ГОСТ 16093—81	13
ГОСТ 1412—85	4	ГОСТ 24705—81	13
ГОСТ 3212—92	6	ГОСТ 26645—85	7
ГОСТ 10144—89	9		

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 21.02.89 № 278

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., феврале 1989 г. (ИУС 8—80, 5—89)

Редактор М.И. Максимова  
Технический редактор Н.С. Гришанова  
Корректор О.В. Копы  
Компьютерная верстка В.Н. Грищенко

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95.

Сдано в набор 09.09.99.

Подписано в печать 13.10.99

Усл. печ. л. 0,93

Уч.-изд. л. 0,75.

Тираж 137 экз.

С3798.

Зак. 858.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102