

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

# ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ КОНСОЛЬНЫМ КОНДУКТОРАМ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 2—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ КОНСОЛЬНЫМ  
КОНДУКТОРАМ

Конструкция

ГОСТ  
16890-71Plates for knee rack-and-pinion-operated jigs.  
DesignДата введения 01.07.72

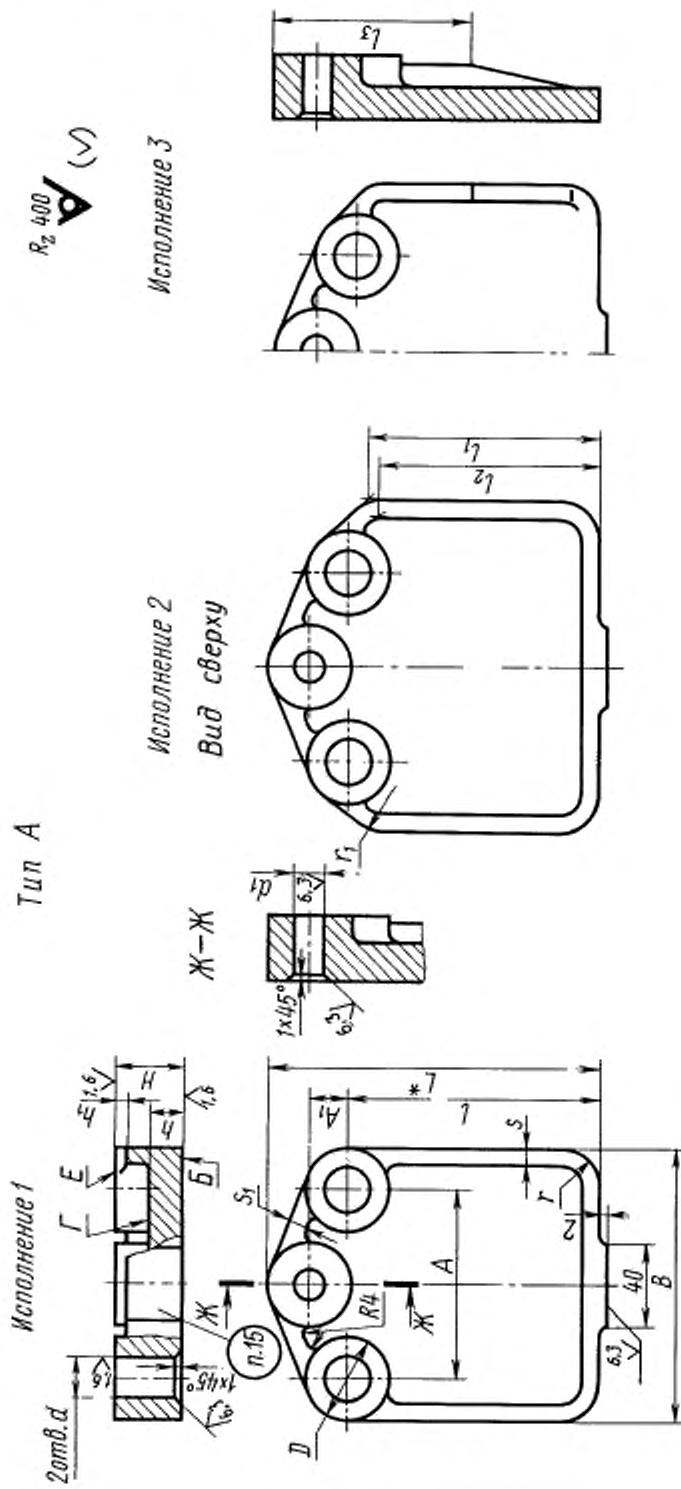
1. Настоящий стандарт распространяется на плиты, предназначенные для скальчательных консольных кондукторов с конусным и пневматическим зажимами.
2. Плиты должны изготавляться трех типов:  
А — без отверстий под установочные пальцы;  
Б — с отверстиями под установочные пальцы;  
В — угловые.
3. Конструкция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

Таблица 1

Обозначение	Приме- нение	Испола- зование	$A_{\pm 0,01}$	$B$	$L$	$H$	$A_{\pm 0,05}$	$D$	$d_{H7}$	$d_1$	$h$	$h_1$	$t$	$t_1$	$t_2$	$\ell_1$	$\ell_2$	$r$	$r_1$	$s$	$s_1$	Размеры, мм		Масса, кг =		
7030-1161		1	50	90	110	22	10		16	13	16	12	—	80	—	—	—	—	16	12	—	—	—	1,28		
7030-1162		2		110											67	—									—	1,64
7030-1163		1	70		135	25	15	40						100	—	—	—								2,01	
7030-1164		2		130											90	—									2,26	
7030-1165		1	90	158	30										120	—	—	—							3,33	
7030-1166		2		160											110	100									3,98	
7030-1167		1													22											4,62
7030-1168		2	110	173		18									130	120	110	95							5,28	
7030-1169		3		190																					5,00	
7030-1170		1													5										6,10	
7030-1171		2	140	198				36	50		18				155	—	—	—							6,62	
7030-1172		3		210											22										6,00	
7030-1173		1																							9,12	
7030-1174		2	160	225		20									28										10,27	
7030-1175		3		240																					14,75	
7030-1176		1		260																					17,33	
7030-1177		2	200	290	40										60	25	22		240	220	200		16	16,00		
7030-1178		3		300																						

Пример условного обозначения плиты типа А, исполнения 1, размером  $A = 50$  мм:

Плита 7030-1161 ГОСТ 16890-71



---

\* Размер для справок.

100

**П р и м е ч а н и е.** Параметр циркуляционности  $\Gamma$  при кондукторных втулках с буртиком —  $Ra = 0,8$  мкм.

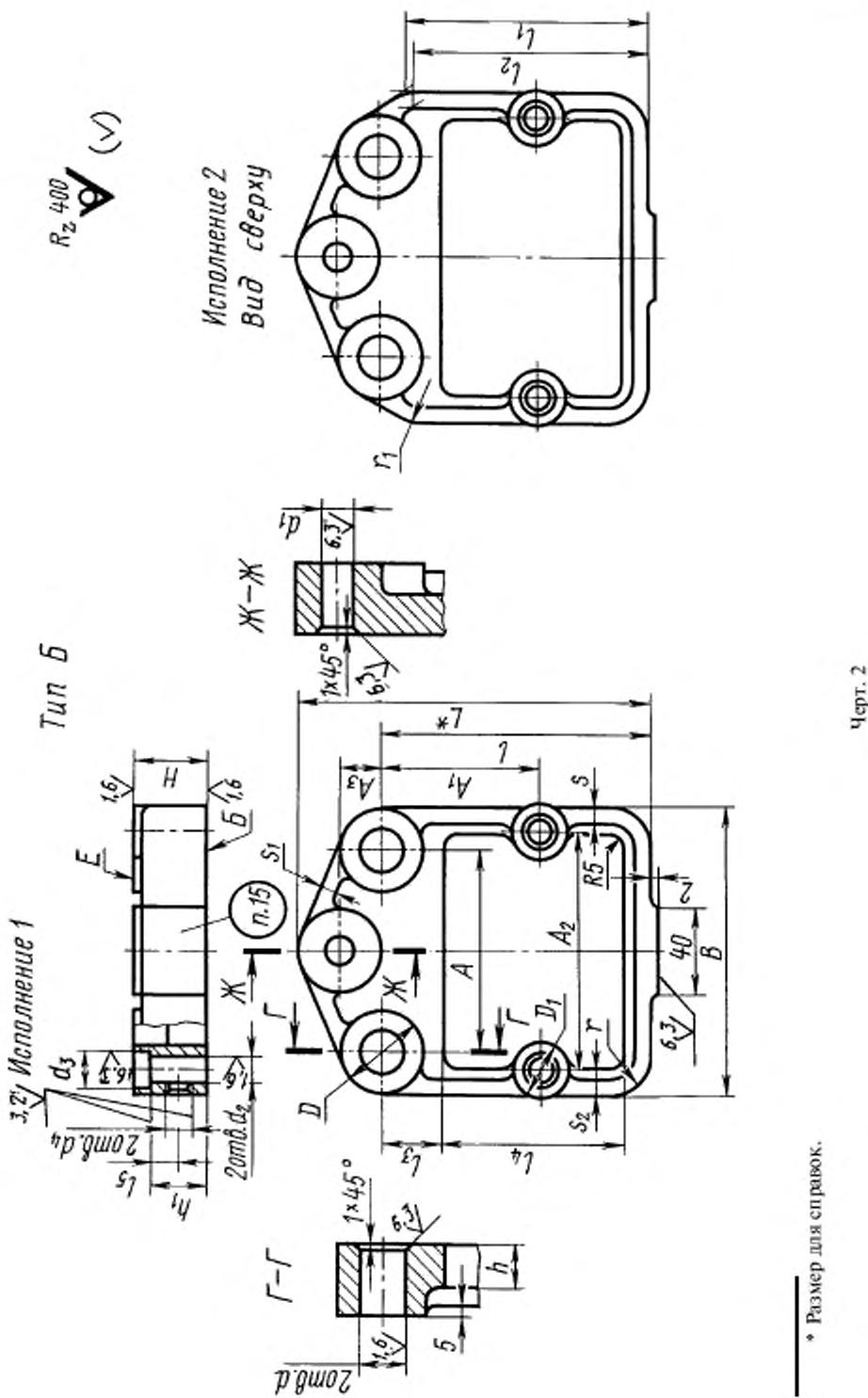


Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения плит	Применя-емость	Исполн- ение	A ±0,01	B	L	H	A <sub>1</sub>		A <sub>2</sub> ±0,02	A <sub>3</sub> ±0,05	D	D <sub>1</sub>	d <sup>6</sup> H7	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7
7030-1181		1		70	110	135	25	63	85	15			16		
7030-1182		2			130				105		40	25		13	
7030-1183		1		90		158	30	70							10
7030-1184		2			160				135				20		
7030-1185		1		110		173			130		18				
7030-1186		2			190				160				30		
7030-1187		1		140		198	36		90			50			18
7030-1188		2			210				180				22		12
7030-1189		1		160		225			105	170			40		16
7030-1190		2			240					200					
7030-1191		1		200	260	290	40	145	215			60	45	25	20
7030-1192		2			300				255						

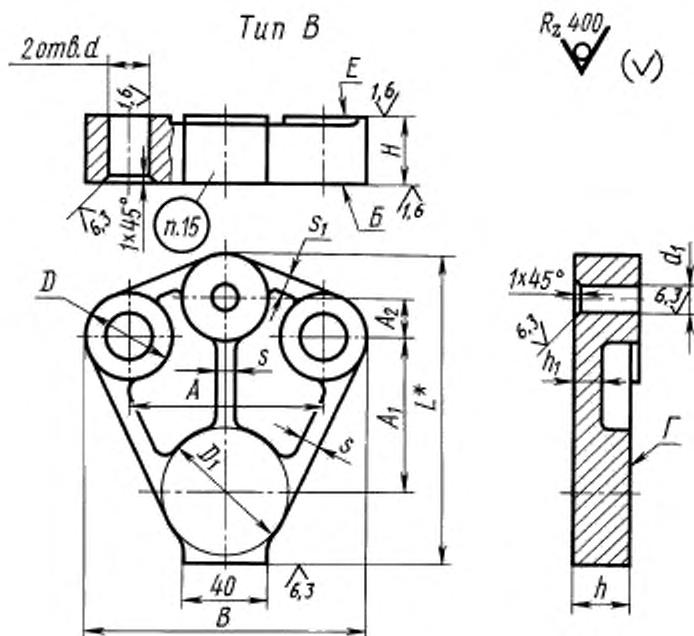
Продолжение таблицы 2

Размеры, мм

Обозначения плит	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	h	b <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	r	r <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	s <sub>2</sub>	Масса, кг =	
7030-1181					100	—	—			65		15	—			1,25	
7030-1182						90	80	25				12	6	—	10	1,60	
7030-1183	16	M6	12	20	120	—	—			82		18	—	6	12	2,24	
7030-1184						110	100					12				2,50	
7030-1185					130	—	—			85		20	—	8	8	16	3,36
7030-1186						120	110	30				16				3,68	
7030-1187	18	M8			155	—	—			105			—	10	10		4,14
7030-1188						140	130					25	16		20	4,36	
7030-1189	22	M10		26	180	—	—			120			—				5,76
7030-1190						160	150	40				16	12	12		6,27	
7030-1191	28	M12			240	—	—			175		30	—		25	8,50	
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  $\Gamma$  под кондукторные втулки с буртиком —  $Ra 0,8 \text{ мкм}$ .

Таблица 3

Обозначения плит	При- меняе- мость	Размеры, мм															
		<i>A</i> (пред- откл. $\pm 0,01$ )	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>A<sub>t</sub></i>	<i>A<sub>2</sub></i> (пред- откл. $\pm 0,05$ )	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d</i> (пое- допус- ка <i>H7</i> )	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>s</i>	<i>s<sub>1</sub></i>	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			22				1,25	
7030-1203		90	130	140	30	70	18	50	70	20	18	28		8	8	2,00	
7030-1204		110	160	155	36	90										2,76	
7030-1205		140	190	170		20	80	22	16	10	10	16	10	10	3,38		
7030-1206		160	210	195											5,54		
7030-1207		200	260	240	40				145	25					22	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.

## С. 7 ГОСТ 16890—71

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: Н14, 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 неперпендикулярность осей отверстий *d* и *d<sub>2</sub>* относительно поверхности *B* — 0,02 мм на длине 100 мм.

13. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6Н 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. Коши  
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Изд. зиц. № 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, Коломенский пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

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

Плр № 080102