

УШКИ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Ears for machine retaining devices.
Design and sizes

ГОСТ

4739—68*

Взамен
ГОСТ 4739—57
и МН 5424—64.

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

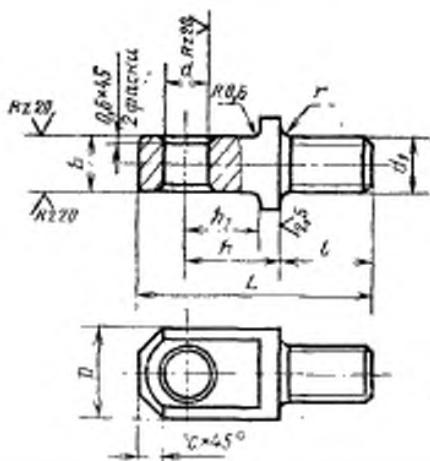
до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

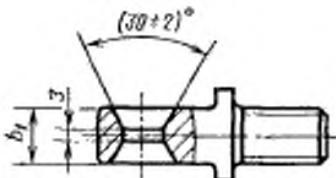
1. Конструкция и размеры ушков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

RZ40 ✓ (✓)



Исполнение 2



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—1980 г.)

Размеры в мм

Обозначение узлов	Наименование	Позиция	b (ширина от края до d1)	b_1	D	L	d_1	d_2 иногда называ- емое H12)	l	h	h_1	c	r	Масса, кг	
7018-0571		1	5	—	—	10	25	4,1	M5	10	10	7	2,0	0,2	0,007
		2	—	—	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,007
0572		1	6	—	—	12	30	5,2	M6	12	12	9	2,5	—	0,013
		2	—	—	5,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,012
0573		1	8	—	—	14	35	6,2	M8	14	14	11	3,0	0,3	0,022
		2	—	—	7,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,021
0574		1	10	—	—	18	40	8,2	M10	16	16	13	4,0	—	0,040
		2	—	—	9,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,039
0575		1	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,062
		2	—	—	11,0	20	50	10,2	M12	20	20	16	5,0	—	0,058
0576		1	14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,069
		2	—	—	13,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,064
0577		1	16	—	—	28	62	—	—	—	—	—	—	—	0,144
		2	—	—	15,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,137
0578		1	18	—	—	30	65	12,2	M16	25	25	28	6,0	—	0,181
		2	—	—	17,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,168
0579		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0580		2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0581		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0582		2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0583		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0584		2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0585		1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7018-0586		2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение штуков	Номер изображения	b (пред. сталь по длине)	Под шина	b_1	D	L	d_1 (пред. сталь по H12)	d_2	t	h	h_1	c	r	$M_{\text{асс}}$ ΣF	
7018-0587	1	20	—	32	80	—	16,25	M20	32	32	26	—	—	0,284	
0588	2	—	19,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,256	
0589	1	22	—	34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,325	
0590	2	—	20,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,298	
0591	1	25	—	42	95	20,25	M24	36	40	32	12,0	—	0,6	0,505	
0592	2	—	23,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,482	
0593	1	32	—	52	120	25,5	M30	45	50	40	16,0	—	—	1,007	
0594	2	—	28,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,907	
0595	1	40	—	65	142	32,5	M36	55	55	45	20,0	—	—	1,756	
7018-0596	2	—	36,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,600

Пример условного обозначения ушка исполнения 1, под паз размером 5 мм:

Ушко 7018-0571 ГОСТ 4739—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — HRC 33...38.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

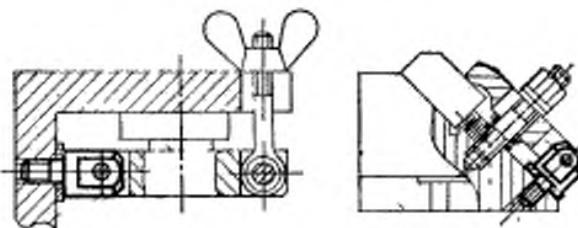
7. (Отменен, Изм. № 1).

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

9. Маркировать партию ушек одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочные

Примеры применения ушек



Изменение № 2 ГОСТ 4739-68 Ушки для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1230

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: Rz 40 на Ra 6,3; Rz 20 на Ra 3,2; Ra 2,5 на Ra 1,6.

Исполнение 2. Заменить обозначение угла: $(30 \pm 2)^\circ$ на $30^\circ \pm 2^\circ$.

(Продолжение см. с. 86)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4050—74 на ГОСТ 4050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC_s.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{l_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить поле допуска 8g на 6g.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения ушек указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)
