

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## Приспособления станочные

## ВТУЛКИ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ

## Конструкция

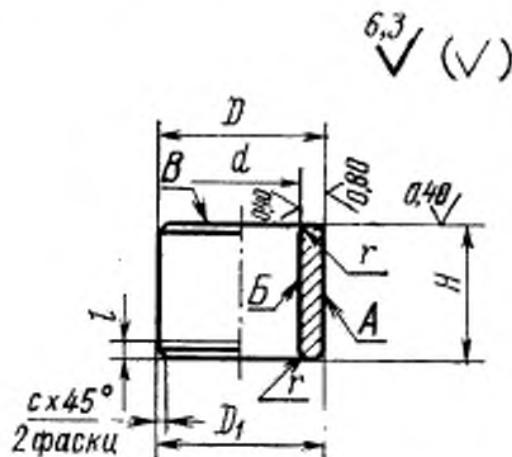
ГОСТ

12215-66

Holding devices. Bushes for indices and locating pins.  
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры втулок для фиксаторов и установочных пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



## Размеры в мм

Обозначение втулок	Применимость	$d$ (поле допуска H7)	$H$	$D$ (поле допуска g6)	$D_1$ (поле допуска f9)	$t$	$r$	$s$	Масса, кг
7030-0171		2,5	4	6	—	—	0,2	0,2	0,001
0172		4,0	6	8	8	1,2	—	—	0,002
0173		6,0	8	10	10	—	—	—	0,003
0174		8,0	10	12	12	—	—	—	0,005
0175		10,0	12	16	16	—	—	—	0,012
0176		12,0	—	18	18	1,5	0,6	0,6	0,016
0177		—	14	—	—	—	—	—	0,020
7030-0178		16,0	—	22	22	—	—	—	0,025
		18	—	—	—	—	—	—	—

Пример условного обозначения втулки для фиксаторов и установочных пальцев диаметром  $d=2,5$  мм,  $H=4$  мм:

*Втулка 7030-0171 ГОСТ 12215-66*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

3. Твердость — 56...61 HRC<sub>0.05</sub>.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$ ,

$\frac{t_2}{2}$ .

5. Допуск радиального биения поверхности  $B$  относительно оси поверхности  $A$  — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности  $B$  относительно оси поверхности  $B$  — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3—6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

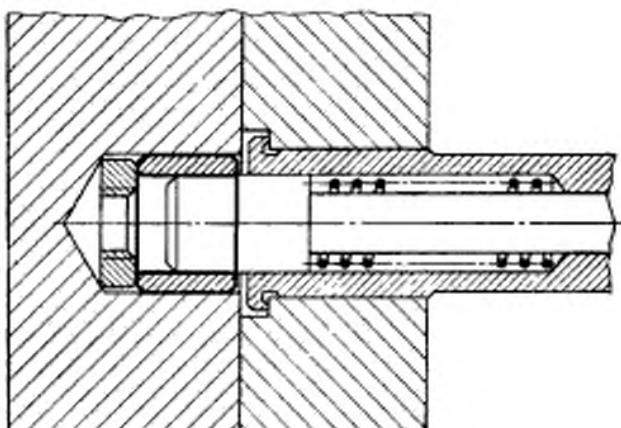
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения втулки для фиксаторов и установочных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВТУЛКИ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ  
И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ



Для диаметров  $d$  выше 16 мм рекомендуется применять втулки по ГОСТ 18433—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 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 Со-  
вете Министров СССР от 10.08.66 № 938

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 382-60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-  
ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306-85	7
ГОСТ 1435-74	2
ГОСТ 18433-73	Приложение
ГОСТ 24643-81	5; 6

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 (Поста-  
новление Государственного комитета СССР по стандартам от  
17.03.88 № 587)