

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

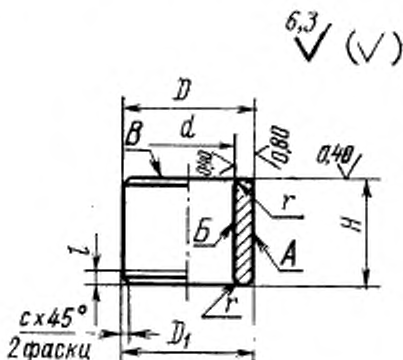
Приспособления станочные  
ВТУЛКИ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ  
И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВГОСТ  
12215—66

## Конструкция

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

Обозначения штулок	Приме- няемость	$d$ (поле допу- ска 117)	$H$	$D$ (поле допу- ска 16)	$D_1$ (поле допу- ска 19)	$l$	$r$	$e$	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	1,5	0,6	0,6	0,012
0176		12,0	14	18	18				0,016
0177		16,0	18	22	22				0,020
7030-0178									0,025

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.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14$ ,

$\frac{f_2}{2}$ .

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).

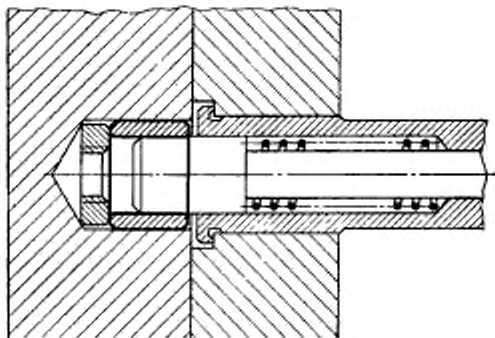
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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  $d$  свыше 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 Совете Министров СССР от 10.08.86 № 938

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

## 4. Взамен МН 382—60

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—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 (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 587)