

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

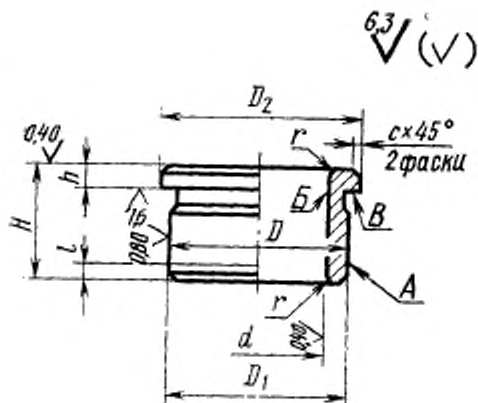
Приспособления станочные

**ВТУЛКИ С БУРТИКОМ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ
И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ**

Конструкция

Holding devices. Bead bushes for indices
and locating pins.
Design**ГОСТ**
12214—66Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения штуков	Приме- ние- ность	d (поле допу- ска Н7)	H	D (поле допу- ска г6)	D_1 (поле допу- ска Н9)	D_2	h	l	r	c	Масса, кг
7030-0121		2,5	4	6	—	9	1,6	—	0,2	0,2	0,001
0122		4,0	6	8	8	11		1,2			0,002
0123		6,0	8	10	10	13	2				0,004
0124		8,0	10	12	12	15					0,006
0125		10,0	12	16	16	20					0,013
0126		12,0	14	18	18	22	3	1,5	0,6	0,6	0,014
0127		16,0	18	22	22	26					0,024
0128			16								0,029
0129		20,0	20	26	26	30	4				0,033
0130			28								0,043
0131		25,0	32	32	36			2			0,056
0132			40						1,0	1,0	0,076
0133		32,0	45	45	50						0,110
0134			50	50	55						0,139
0135		36,0	63	63	68				1,6	1,6	0,158
0136			55								0,194
0137		40,0									0,216
0138											0,266
0139		50,0									0,389
7030-0140			55					5			0,480

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

Втулка 7030-0121 ГОСТ 12214-66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра d до 20 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435-74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

Материал для диаметра d свыше 20 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость — 56 ... 61 HRC. Втулки из стали марки 20Х цементировать h 0,8 ... 1,2 мм.

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. Канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

8. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

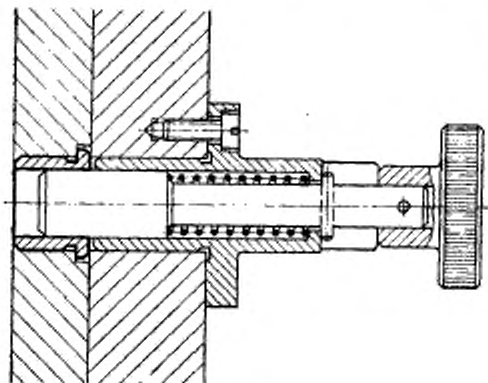
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на тарелке или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Пример применения втулки с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВТУЛКИ С БУРТИКОМ
ДЛЯ ФИКСАТОРОВ И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ**



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 ДЕЯСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 937

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

4. Взамен МН 381—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—85	9
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
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 № 586)