

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**РЕБРА ДВУСТОРОННИЕ ЛЕВЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция

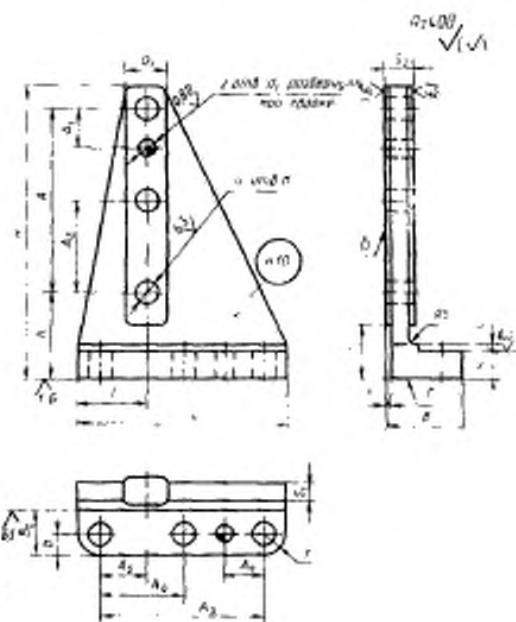
Double-sided left ribs for machine retaining devices
Design**ГОСТ**

12960—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

I. Конструкция и размеры двусторонних левых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение ребра	Геометрические размеры	Размеры, мм												Масса, кг						
		<i>H</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>B₁</i>	<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>A₂</i>	<i>A₃</i>	<i>A₄</i>	<i>A₅</i>	<i>A₆</i>	<i>d</i> (предельные отклонения по <i>H</i>)	<i>n</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>s₁</i>
7089-0051	125 90 40 24 25 68 20 — 65 26 18 — 10,5 8 4 12 45 30 30 12 8 12 12 0,86																			
7089-0052	190 135 45 28 30 120 25 60 107 31 52 12,5 10 14 56 36 45 70 15 10 14 14 2,08																			
7089-0053	300 215 52 32 220 50 110 187 40 56 35 6 66 40 70 15 12 16 14 14 5,49																			
7089-0054	380 250 60 40 40 290 60 150 214 50 90 108 16,5 12 18 70 45 108 20 15 20 18 12,74																			
7089-0055	480 320 75 40 50 380 80 190 280 60 110 140 20 80 55 130 25 20 24 20 24 20 21,28																			

При мер условного обозначения двустороннего левого ребра размером *H* = 125 мм:

Ребро 7089-0051 ГОСТ 12960—67

(Измененная редакция, Иэм. № 1, 2).

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.
Допускается замена материала на сталь марки 35Ж, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.
(Измененная редакция, Иэм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_9}{2}$.

8. Допуск перпендикулярности поверхности *B* относительно поверхности *Г* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский (руководитель темы); Г. К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 870

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3194—62.7089—0050

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер лужкта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 - ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 24643-81	8
ГОСТ 26645—85	5

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 578)

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Брать из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.