

РЕБРА ПРАВЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

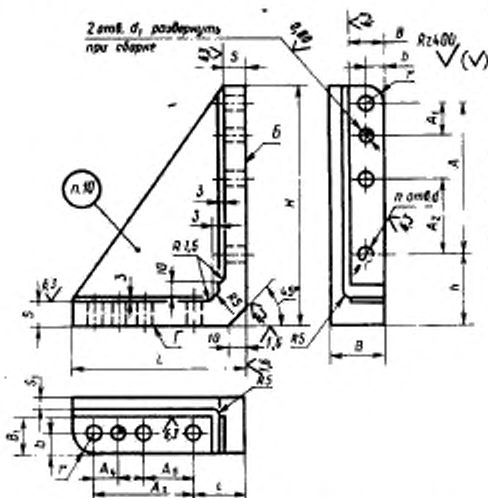
Конструкция

Right ribs for machine retaining devices.
DesignГОСТ
12955—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.
Допускается замена материала на сталь марки 35 Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

| Обозначение ребра | Применяемость | H | L | B | B ₁ | A | A ₁ | A ₂ | A ₃ | A ₄ | A ₅ | d | d ₁ (пред. откл. по НТ) | n | b | h | t | s | s ₁ | r | Масса, кг |
|-------------------|---------------|-----|-----|----|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|---------------------------------------|---|----|----|----|----|----------------|----|-----------|
| 7089-0001 | | 125 | 90 | 36 | 25 | 68 | 20 | — | 40 | 20 | — | 10,5 | 8 | 4 | 12 | 45 | 38 | 12 | 8 | 12 | 0,52 |
| 7089-0002 | | 190 | 130 | 42 | 30 | 120 | 25 | 60 | 78 | — | 38 | 12,5 | 10 | — | 14 | 56 | — | 10 | 10 | 14 | 2,55 |
| 7089-0003 | | 300 | 210 | 45 | — | 220 | 50 | 110 | 154 | 35 | 80 | — | — | 6 | — | 66 | 42 | 15 | 12 | — | 6,24 |
| 7089-0004 | | 380 | 250 | 60 | 42 | 290 | 60 | 145 | 172 | 50 | 85 | 16,5 | 12 | — | 18 | 72 | 60 | 20 | 15 | 18 | 13,06 |
| 7089-0005 | | 480 | 320 | 75 | 50 | 380 | 80 | 195 | 230 | 60 | 115 | — | — | — | 20 | 80 | 70 | 25 | 20 | 20 | 24,73 |

Пример условного обозначения правого ребра размером $H=125$ мм:

Ребро 7089-0001 ГОСТ 12955-67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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, $+\frac{1}{2}$.

8. Допуск перпендикулярности *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. Гус-
линская; 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 № 865

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

- 4. Взамен** МН 3189—62.7089—0000

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-
ТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| 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, утвержден-
ными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

- 7. Ограничение срока действия отменено** (Постановление Госу-
дарственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88
№ 577)

П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

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