

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ТОРЦОВЫЕ  
ДВУСТОРОННИЕ

Конструкция

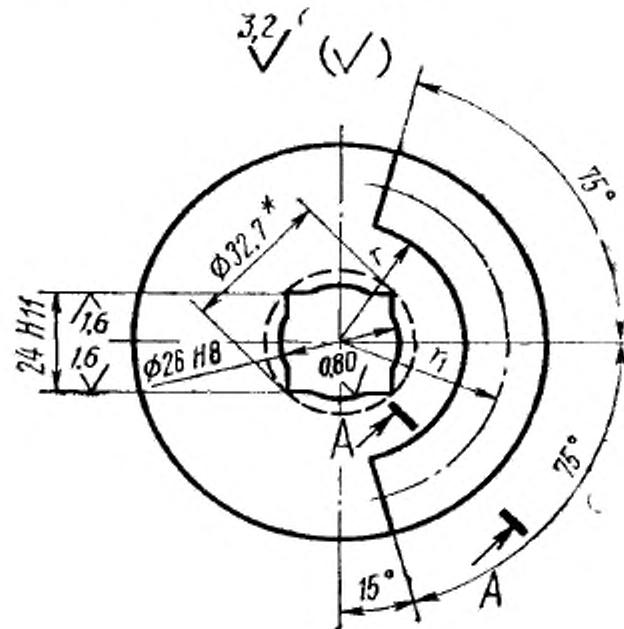
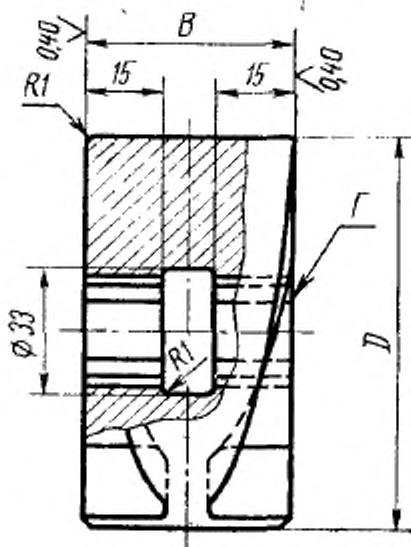
ГОСТ

12192—66

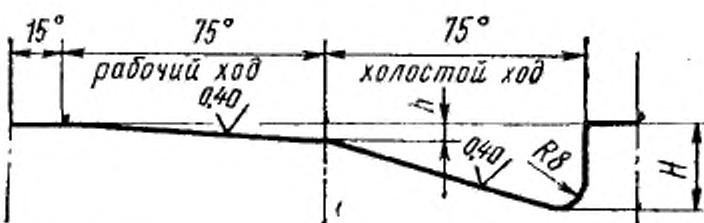
Holding devices. Two-sided face eccentric cams.  
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых торцевых двусторонних кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.



Развертка кривой по  
наружному диаметру D



\* Размер по протяжке.

## Размеры в мм

Обозна- чения кулаков	Применя- емость	<i>D</i>	<i>B</i> (после допуска f9)	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	Шаг спирали		Масса, кг
								рабочего хода	холостого хода	
7013-0161		80	40	15	3,5	25	34	16,8	66,7	1,274
7013-0162		100	50	20	4,5	30	42	21,6	86,4	2,583

Пример условного обозначения эксцентрикового торцевого двустороннего кулачка диаметром *D*=80 мм:

*Кулакок 7013-0161 ГОСТ 12192—66*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — 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. Цементировать *h* 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H14*, *h14*,  $\pm \frac{t_1}{2}$ .

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия  $\phi$  26H8 относительно поверхности  $\Gamma$  — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Допуск соосности квадратного отверстия 24H11 и отверстия  $\phi$  26H8 относительно общей оси — 0,05 мм.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

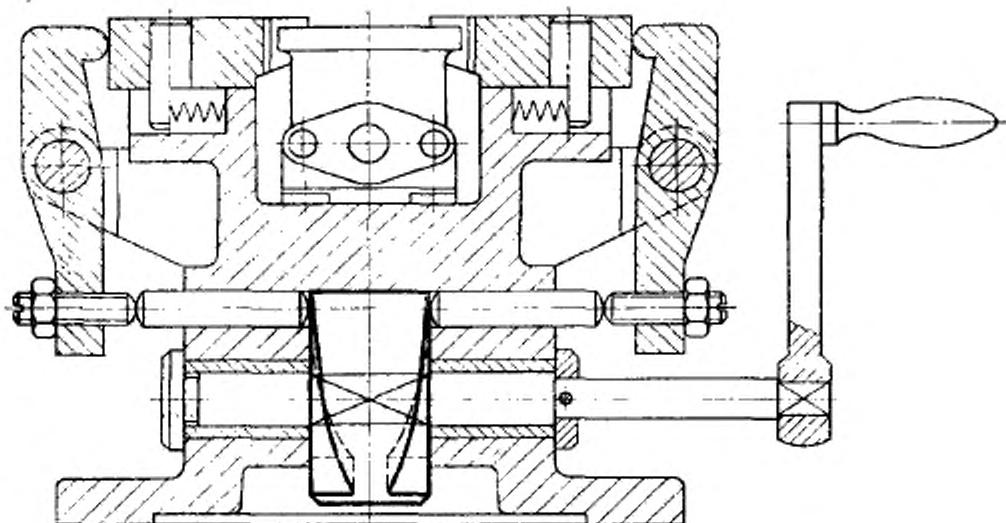
(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения эксцентрикового торцевого двустороннего кулачка указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
*Справочное*

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ТОРЦОВОГО ЭКСЦЕНТРИКОВОГО  
КУЛАЧКА**



## 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; Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 915**

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

**4. Взамен МН 338—60**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 4543—71	2

**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 № 584)**