

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные
**ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
 ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПОСТОЯННЫЕ**

Конструкция

ГОСТ

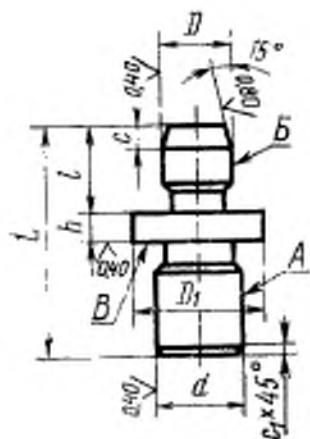
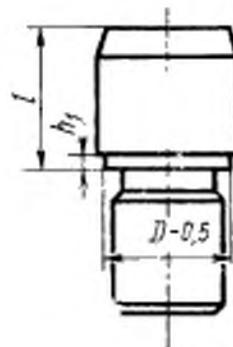
12209—66

Holding devices. Cylindrical locating pins
 of permanent type.
 Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры постоянных установочных цилиндрических пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.

6.3 ✓ (✓)

Для $D > 20 \text{мм}$ 

Размеры в мм

Обозначение пальца	Плави- тель- ность	<i>D</i> (шаг зондирования) или нан [мм]	<i>D₁</i> , <i>d</i> (шаг допу- сти- мости зона)	<i>L</i> ,	<i>t</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>c</i>	<i>c₁</i>	Масса [100 шт., кг]	
										<i>a</i>	<i>b</i>
7030-0901		Ог. 1,6 до 2,5	6	2,5	10	4	1,6	0,5	0,04—0,05		
0902		Св. 2,5 до 4,0	8	4,0	14	6	2,0	1,6	0,15—0,18		
0903		Св. 4,0 до 6,0	10	6,0	18	8	—	2,0	0,34—0,41		
0904		Св. 6,0 до 8,0	12	8,0	22	10	—	—	0,89—1,03		
0905		Св. 8,0 до 10,0	16	10,0	28	12	3,0	—	1,59—1,81		
0906		Св. 10,0 до 12,0	18	12,0	32	16	—	3,0	—	2,86—3,19	
0907		Св. 12,0 до 16,0	22	—	40	18	4,0	—	—	5,58—6,68	
0908		Св. 16,0 до 20,0	25	16,0	45	20	—	4,0	0,6	7,91—9,51	
0909		Св. 20,0 до 25,0	—	40	22	—	—	—	1,0	7,69—10,47	
0910		Св. 25,0 до 32,0	—	20,0	45	25	—	—	—	13,55—18,96	
0911		Св. 32,0 до 40,0	—	25,0	55	28	—	—	3	5,0	24,61—33,49
7030-0912		Св. 40,0 до 50,0	32,0	70	36	—	—	—	6,0	—	46,82—62,36

Пример условного обозначения постоянного установочного цилиндрического пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска $g6$:

Палец 7030-0901 2,5 g6 ГОСТ 12209—66

То же, с полем допуска $f9$:

Палец 7030-0901 2,5 f9 ГОСТ 12209—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 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 выше 16 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_o. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{f_2}{2}$.

5. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцевого биения поверхности B относительно оси поверхности A — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3—6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. (Отменен. Поправка, ИУС 4 — 1968 г.).

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 таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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 10.08.66 № 932**
- 3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**
- 4. Взамен МН 376—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.305—85	9
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2а
ГОСТ 8820—69	6а
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)**