

ОПОРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ

Конструкция

Blade bearers. Design

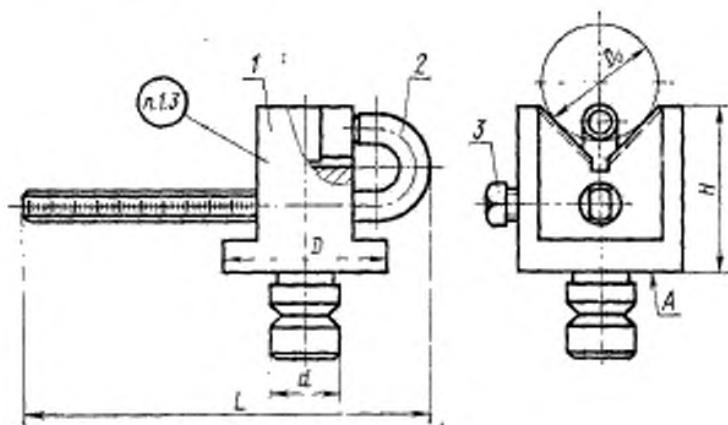
ГОСТ

16897-71

Дата введения 01.07.72

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ОПОР

1.1. Конструкция и размеры опор должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное



Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение опоры	Применимость	Диаметр обрабатываемой детали D_0	$d_{\text{ш}}$	D	H	L	Масса, кг
7035-2111		10...30	16	40	40	100	0,350
7035-2112		25...60	25	70	65	160	1,820
7035-2113		45...80				180	2,580
7035-2114		65...90	40	80	60	200	2,500

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение опоры	Обозначения деталей		
	Дет. 1. Призма	Дет. 2. Упор	Дет. 3. Винт по ГОСТ 1482-81
7035-2111	7035-2111/001	7035-2111/002	БМ8-6г× ×20.14Н05
7035-2112	7035-2112/001	7035-2112/002	
7035-2113	7035-2113/001	7035-2113/002	БМ10-6г× ×40.14Н05
7035-2114	7035-2114/001	7035-2114/002	

Пример условного обозначения призматической опоры размером D_0 от 10 до 30 мм:

Опора 7035-2111 ГОСТ 16897-71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

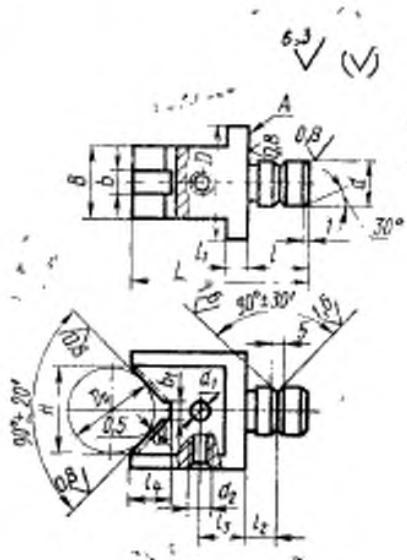
1.2. Допуск параллельности оси контрольного валика призмы относительно поверхности A — 0,02 мм на длине 100 мм.

1.3. Маркировать: обозначение опоры и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЗМЫ (дет. 1)

2.1. Конструкция и размеры призмы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение призмы	Диаметр об- рабатываемой детали D_0	D	d h6	L	B	d_1 h8
7035-2111/001	10...30	40	16	60	24	8
7035-2112/001	25...60	70	25	90	50	12
7035-2113/001	45...80	80	40	90	50	12
7035-2114/001	65...90	80	40	95	50	12

Продолжение табл. 2

Обозначение призмы	Размеры, мм									Масса, кг
	d_1	b_1	b	t	l_1	l_2	l_3	l_4	H	
7035-2111/001	M8	4	8	20	8	10	16	15	28	0,300
7035-2112/001	M10	10	20	25	10	12	21	24	54	1,610
7035-2113/001	M10	15	20	30	12	15	24	30	68	2,360
7035-2114/001	M10	30	20	35	12	18	21	28	75	2,250

Пример условного обозначения призмы размером D_0 от 10 до 30 мм:

Призма 7035-2111/001 ГОСТ 16897-71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543-71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

2.3. Твердость — 36,5...41,5 HRC_{0,1}.

2.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306-85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$,

$$\pm \frac{t_1}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Допуск перпендикулярности поверхности A относительно оси хвостовика d — 0,02 мм на длине 100 мм.

2.7. Допуск соосности призмы относительно хвостовика диаметром d в радиусном выражении — 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы 6Н — по ГОСТ 16093-81.

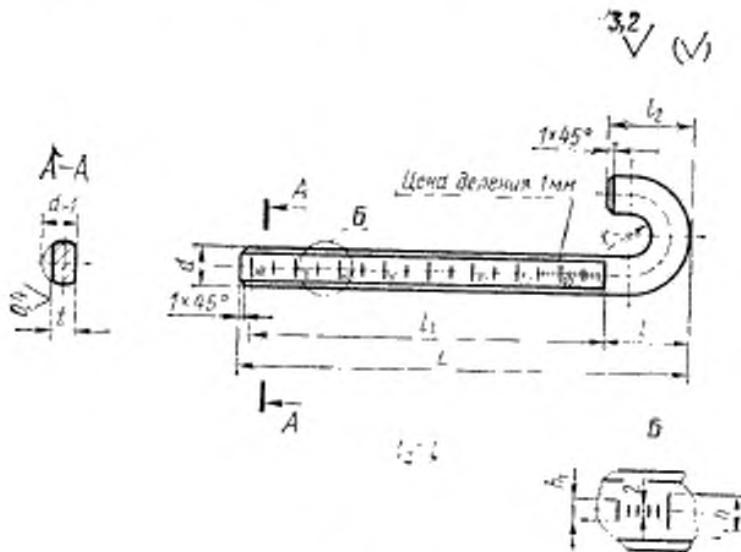
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.9. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549-80.

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УПОРА (дет. 2)

3.1. Конструкция и размеры упора должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение упоров	d	L	t	t_1	t_2	t_3	r	t	Длина заготовок	Масса, кг
7035-2111/002	8	100	18	80	5	3	5	6	110	0,050
7035-2112/002	12	160	34	120	7	4	12	8	205	0,190
7035-2113/002	12	180	34	140	7	4	12	8	225	0,200
7035-2114/002	12	200	34	160	7	4	12	8	245	0,220

Пример условного обозначения упора размерами $d=88$ мм и $L=100$ мм:

Упор 7035-2111/002 ГОСТ 16897-71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3.3. Твердость — 41,5...46,5 HRC₂.

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_3}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. Ширина рисок 0,15 мм.

3.7. Глубина рисок и числовых обозначений 0,1—0,15 мм.

3.8. Цифровые отметки должны располагаться под соответствующей риской так, чтобы середина цифры совпадала с осью риски.

3.9. Шрифт 6-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

3.10. Впадины рисок и цифр должны иметь темный тон..

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев, Н. Н. Герасимов, Л. А. Гуслинская, В. Г. Ка-
расева, Г. А. Монахов, В. А. Петрова, В. Д. Поляков,
А. З. Старосельский (руководитель темы), Т. А. Шестакова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением
Комитета по стандартам мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 13.04.71 № 729

3. Срок проверки 1995 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3242-62

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

Обозначение ИТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306-85	2.4, 3.4
ГОСТ 1050-88	3.2
ГОСТ 1482-84	1.1
ГОСТ 4543-71	2.2
ГОСТ 8820-69	2.10
ГОСТ 10549-80	2.9
ГОСТ 16093-81	2.8
ГОСТ 24705-81	2.8
ГОСТ 26008-83	3.9

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1991 г.) С ИЗМЕНЕНИЯМИ 1, 2,
утвержденными в июне 1980 г., мае 1989 г. (ИУС 9-80,
8-89)

7. Ограничение срока действия снято (Постановление Госстандар-
та СССР от 11.05.89 № 1207)