

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ  
ДЕТАЛИ (ЗАГОТОВКИ)

Часть шестая

ГОСТ 4074-69, ГОСТ 4079-69—ГОСТ 4082-69,  
ГОСТ 4585-69—ГОСТ 4590-69

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва—1971

**РАЗРАБОТАНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Суворов М. Н.  
Руководители темы — Леонов С. И., Орса А. В.  
Исполнители — Сигунова Т. М., Смирнова Р. П., Гуслинская Л. А.

**ВНЕСЕНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Суворов М. Н.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ** Отделом станкоинструментальной промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела Григорьев В. К.  
Ст. инженер Горнакова Г. С.

**Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станочных приспособлений Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

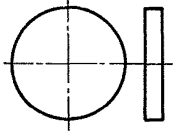

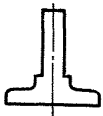


Начальник отдела Леонов С. И.  
Гл. конструктор проекта Орса А. В.  
Ст. инженер Сигунова Т. М.

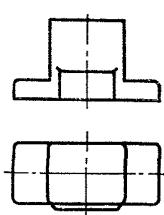
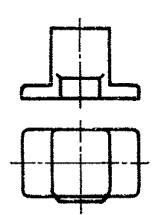
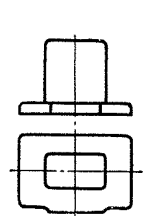
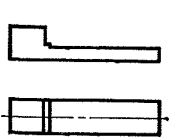
**УТВЕРЖДЕНЫ** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

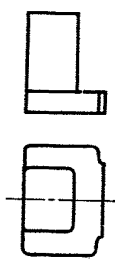
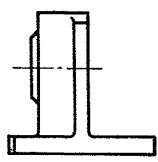
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.  
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

**ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1 апреля 1969 г. № 430

# СОДЕРЖАНИЕ

Номера стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4074—69	7081-0000	Плиты круглые низкие для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		6
ГОСТ 4079—69	7080-0050	Швеллеры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		9
ГОСТ 4080—69	7080-0060	Тавры для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		12
ГОСТ 4081—69	7080-0080	Тавры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		15
ГОСТ 4082—69	7081-0020	Фланцы переходные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		18

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4585—69	7084-0000	Корпуса квадратные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		22
ГОСТ 4586—69	7084-0020	Корпуса поперечные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		25
ГОСТ 4587—69	7084-0030	Корпуса продольные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		28
ГОСТ 4588—69	7084-0040	Корпуса продольные ступенчатые для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		31

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4589—69	7082-0000	Стойки для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		34
ГОСТ 4590—69	7082-0010	Стойки делительных устройств для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		37

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТОЙКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ  
(ЗАГОТОВКИ)

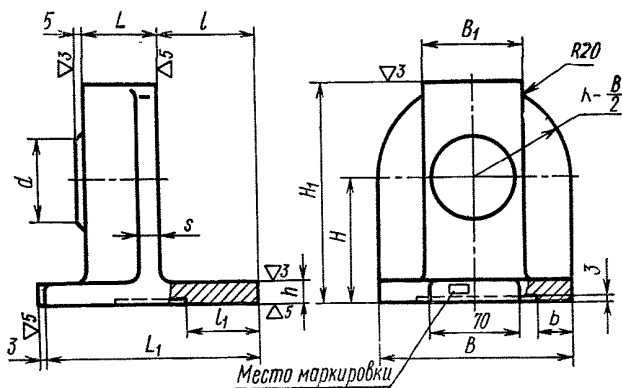
## Конструкция и размеры

Stands of indexing attachments for machine  
retaining devices (blanks).  
Design and dimensionsГОСТ  
4590—69Взамен  
ГОСТ 4590—49Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установлен

с 1/1 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

400 остальное  
✓

Размеры в мм

Обозначение стоек	Применяемость	H	B	L	L <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	b	H <sub>1</sub>	h	d	s	Вес в кг ≈
7082-0011		100	160	60	180	80	60	80	30	180	16	70	18	10,2
0012		160	200	80	220	100	70	100	40	260	20	90	20	21,8
7082-0013		200	250	110	320	160	80	125	50	340	25	120	25	55,2

Пример условного обозначения стойки делительный устройств размером  $H = 100$  мм:

*Стойка 7082-0011 ГОСТ 4590—69*

2. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—54.

Допускается применение стали по ГОСТ 977—65 с механическими свойствами, не уступающими чугуну марки СЧ 18—36.

3. Неуказанные литейные радиусы —  $3 \div 10$  мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

5. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 1855—55.

6. Стойки после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

7. Предельные отклонения размеров: охватываемых — по  $B_7$ , прочих —  $\pm 1/2 (A_7 = B_7)$ .

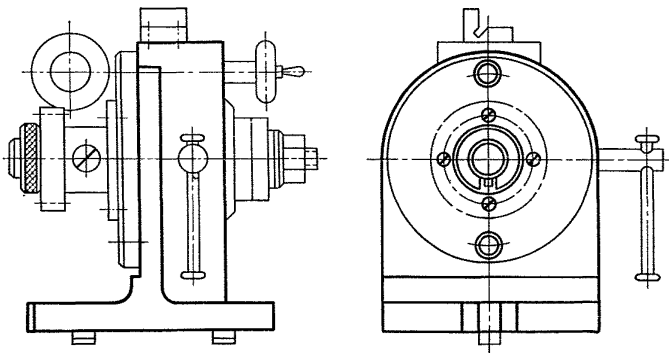
8. Острые кромки притупить.

9. Маркировать: обозначение стойки и товарный знак предприятия-изготовителя.

Допускается маркировка стоек одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТОЕК В ДЕЛИТЕЛЬНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ И ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2

