

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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.

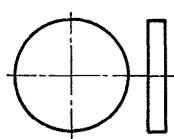
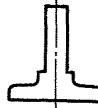
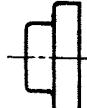
УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.

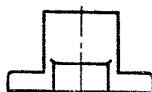
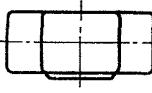
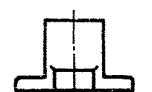
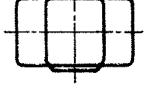
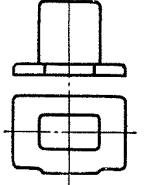
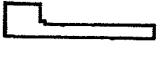
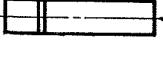
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

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

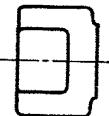
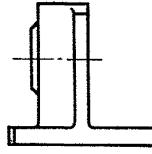
СОДЕРЖАНИЕ

| Номера стандартов | 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 |

Продолжение

| 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 |

Продолжение

| 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 |

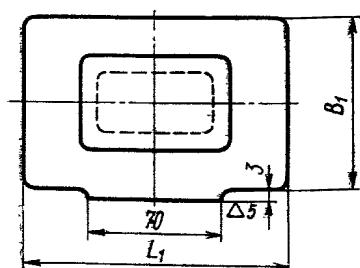
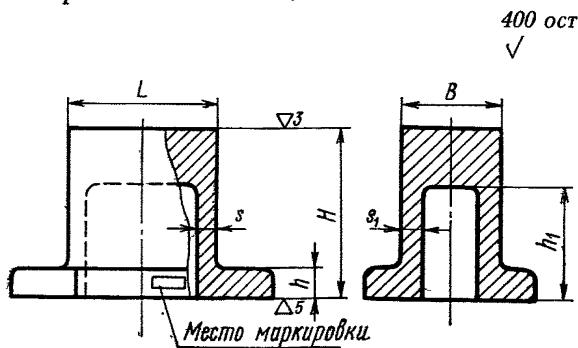
КОРПУСА ПРОДОЛЬНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ).

Конструкция и размеры

Longitudinal casings for machine
retaining devices (blanks).
Design and dimensionsГОСТ
4587-69Взамен
ГОСТ 4587-49Постановлением 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 корпусов должны соответствовать
указанным на чертеже и в таблице.

Размеры в мм

| Обозначение корпусов | Применяемость | B | L | H | B ₁ | L ₁ | s=s ₁ | h | h ₁ | Вес в кг ≈ |
|----------------------|---------------|-----|-----|-----|----------------|----------------|------------------|----|----------------|------------|
| 7084-0031 | | 50 | 80 | 90 | 90 | 140 | 10 | | 60 | 2,8 |
| 0032 | | 60 | 100 | 100 | 100 | 160 | | 16 | | 4,08 |
| 0033 | | 70 | 125 | 110 | 125 | 190 | 12 | | 70 | 6,39 |
| 0034 | | 80 | 160 | 125 | 140 | 240 | | | | 10,87 |
| 0035 | | 90 | 200 | 140 | 160 | 280 | 16 | 20 | | 16,39 |
| 0036 | | 100 | 250 | 160 | 180 | 330 | | | 110 | 17,26 |
| 0037 | | 125 | 320 | 180 | 210 | 400 | | 25 | 130 | 30,08 |
| 7084-0038 | | 160 | 400 | 200 | 250 | 500 | 20 | | 150 | 56,48 |

Пример условного обозначения продольного корпуса размером B = 50 мм:

Корпус 7084-0031 ГОСТ 4587-69

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÷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. Корпуса после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

7. Предельные отклонения размеров: охватывающих — по A₇, охватываемых — по B₇, прочих — $\pm 1/2$ (A₇ = B₇).

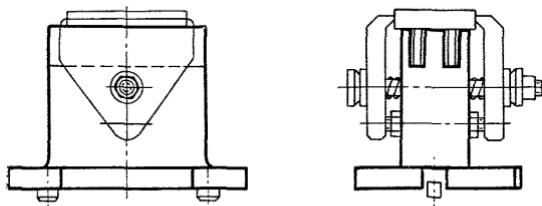
8. Острые кромки притупить.

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

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

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ КОРПУСОВ
В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ

Пример 1



Пример 2

