

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.

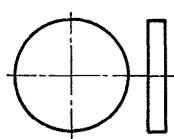
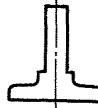
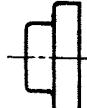
**УТВЕРЖДЕНЫ** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

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

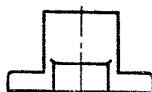
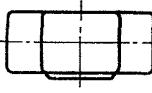
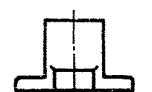
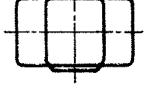
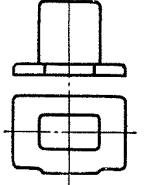
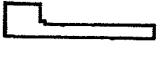
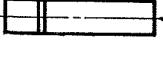
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

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

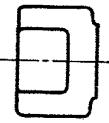
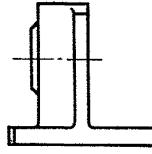
## СОДЕРЖАНИЕ

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

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРПУСА КВАДРАТНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ).

## Конструкция и размеры

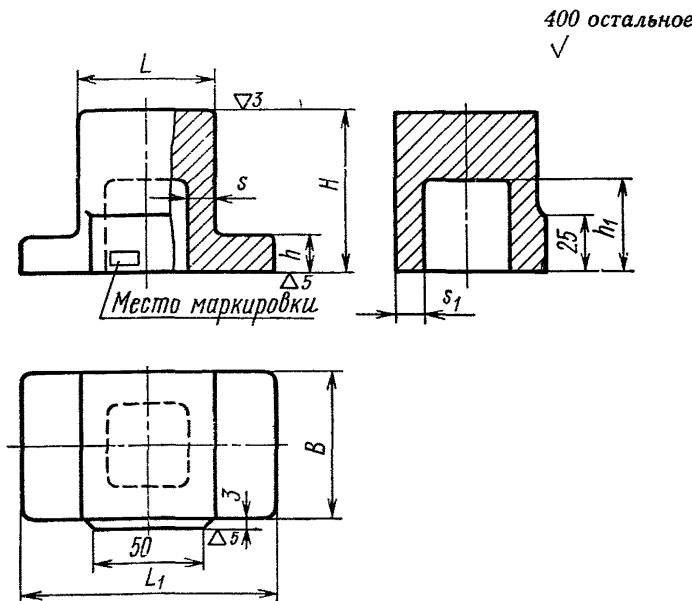
Square casings for machine  
retaining devices (blanks).  
Design and dimensionsГОСТ  
4585-69Взамен  
ГОСТ 4585-49

Постановлением 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	Применя-емость	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>s=s<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	Вес в кг ≈
7084-0001		60	60	70	110			40	1,80
0002		80	80	80	140	12	16	50	3,12
0003		100	100	90	160				5,11
0004		125	125	100	190			60	7,86
0005		160	160	110	230			70	14,37
0006		200	200	125	280	16	20	80	17,22
0007		250	250	140	330			90	42,14
0008		320	320	160	400			100	62,03
7084-0009		400	400	180	500	20	25	110	111,98

Пример условного обозначения квадратного корпуса размером *B* = 60 мм:

*Корпус 7084-0001 ГОСТ 4585—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 *A<sub>7</sub>*, охватываемых — по *B<sub>7</sub>*, прочих —  $\pm 1/2$  (*A<sub>7</sub>* = *B<sub>7</sub>*).

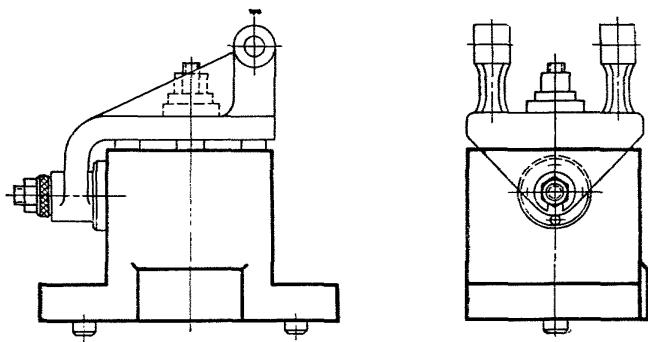
8. Острые кромки притупить.

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 КВАДРАТНЫХ КОРПУСОВ  
В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2

