

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)

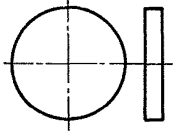

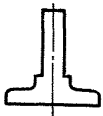


Начальник отдела Леонов С. И.
Гл. конструктор проекта Орса А. В.
Ст. инженер Сигунова Т. М.

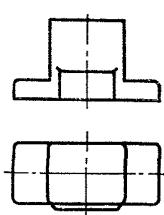
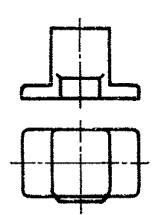
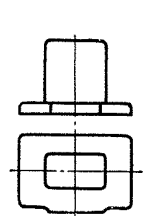
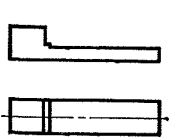
УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

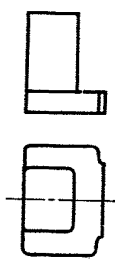
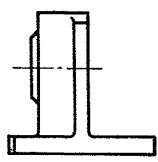
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

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

ФЛАНЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ).

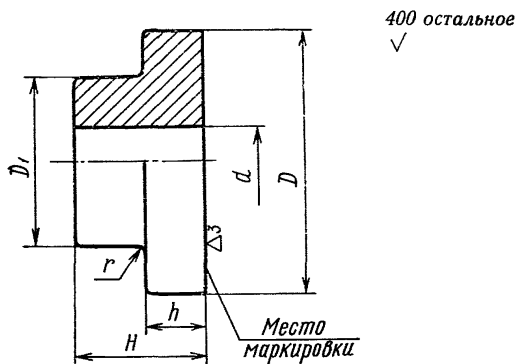
Конструкция и размеры

Transitional flanges for machine
retaining devices (blanks).
Design and dimensionsГОСТ
4082—69Взамен
ГОСТ 4082—48Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установленс 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт предназначен для изготовления переходных фланцев по ГОСТ 3889—63 к патронам по ГОСТ 2675—63, а также другим видам патронов и приспособлениям на станки токарной и шлифовальной групп.

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение фланцев	Применяе- мость	Для фланцев типа	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Вес в кг ≈	
7081-0021		I	88	45	55	22	20	3	1,29	
0022			108		62		22	5	1,99	
0023				48	68	28			2,09	
0024			140	55	78	32	25		3,80	
0025				60	88	38			4,16	
0026			170				30		6,24	
0027		65		98	45	6,60				
0028				108	42	5,39				
0029		II, III		36	122	52		5,30		
0030		I	210	65	98	45	32	8	9,84	
0031				75	108	52			10,54	
0032				80	128	60			11,77	
0033				122	52	8,77				
0034		II, III		40	150	70			8,60	
0035		I			75	118	52		36	17,10
0036			82	128	60	17,83				
0037			95	140	75	18,84				
0038		II, III	260		150	70	45	10	14,89	
0039					180	92			14,45	
0040					95	140			72	34,14
0041		I		102	160	88			35,36	
0042				115	180	102			38,04	
0043		II, III			55	92	30,26			
0044				225	125	28,96				
0045				115	180	102	54,07			
0046		I	415	130	200	115	48	12	58,14	
0047					225	125			45,60	
0048				II, III	55	300			180	42,34
0049		I		130	200	115			89,64	
0050				150	220	130			94,23	
0051			II, III	60	300	180	74,69			
0052		I	515	150	220	130	48		12	139,25
7081-0053		III		645	60	392				265

Пример условного обозначения переходного фланца размерами $D = 88$ мм, $H = 45$ мм и $d = 22$ мм:

Фланец 7081-0021 ГОСТ 4082—69

3. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 32—52 по ГОСТ 1412—54.

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

5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

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

7. Фланцы после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

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

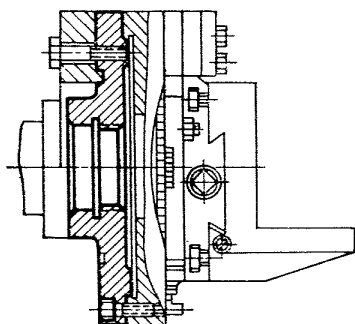
9. Острые кромки притупить.

10. Маркировать: обозначение фланца и товарный знак предприятия-изготовителя.

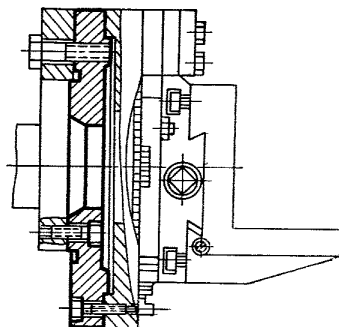
Допускается маркировка фланцев одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПЕРЕХОДНЫХ ФЛАНЦЕВ
ДЛЯ ТОКАРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2



Пример 3

