

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.

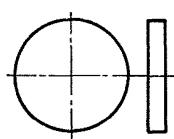
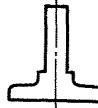
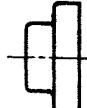
УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

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

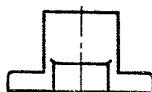
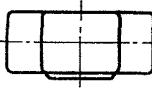
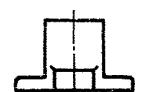
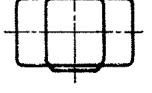
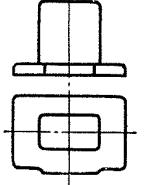
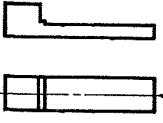
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

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

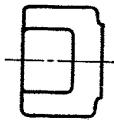
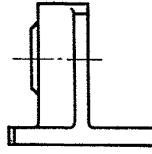
СОДЕРЖАНИЕ

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

ТАВРЫ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ
(ЗАГОТОВКИ)

Конструкция и размеры

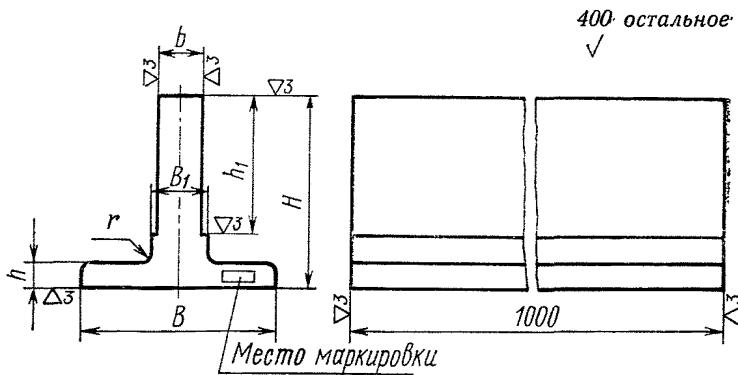
T-pieces for machine
retaining devices (blanks).
Design and dimensionsГОСТ
4080—69Взамен
ГОСТ 4080—48

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установлен

с 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Размеры в мм

Обозначение тавров	Применимость	B	H	B ₁	b	h	h ₁ справ.	r	Вес в кг
7080-0061		125	125	36	32		90		40,03
0062		160	160			16	110		57,91
0063		200	125	45	36	20	75	6	57,92
7080-0064			200				150		77,40

Издание официальное

Переиздание. Август 1970 г.

Перепечатка воспрещена

Обозначение тавров	Применя-емость	Размеры в мм						Продолжение	
		B	H	B ₁	b	h	h ₁ спр.в.	r	Вес в кг ≈
7080-0065		250	160	50	40	20	105	6	78,80
0066			200				150		90,00
0067		320					140		114,92
0068			320	55	45	25	260		153,08
0069			200				140	10	121,70
0070		360					260		160,07
0071			320				240		195,58
7080-0072		400	360	60	50	32	260		211,13

Пример условного обозначения тавра размерами $B = 125$ мм и $H = 125$ мм:

Тавр 7080-0061 ГОСТ 4080—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. Тавры после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

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

8. Допускается изготовление тавров длиной менее 1000 мм. В этом случае длина тавров указывается в заказе.

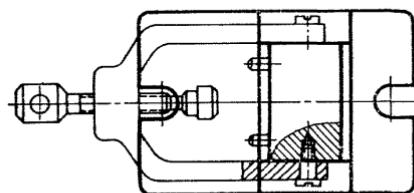
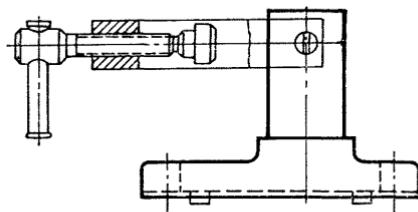
9. Острые кромки притупить.

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

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

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ТАВРОВ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ
ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2

