

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)

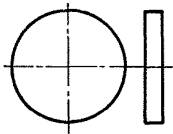

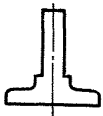


Начальник отдела Леонов С. И.
Гл. конструктор проекта Орса А. В.
Ст. инженер Сигунова Т. М.

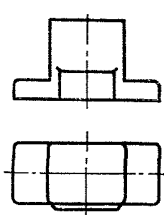
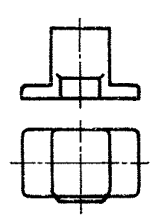
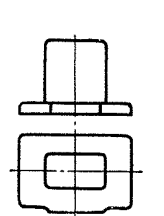
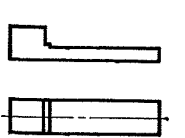
УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

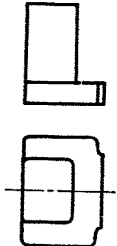
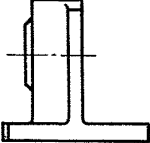
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

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**ТАВРЫ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ
(ЗАГОТОВКИ)**

Конструкция и размеры

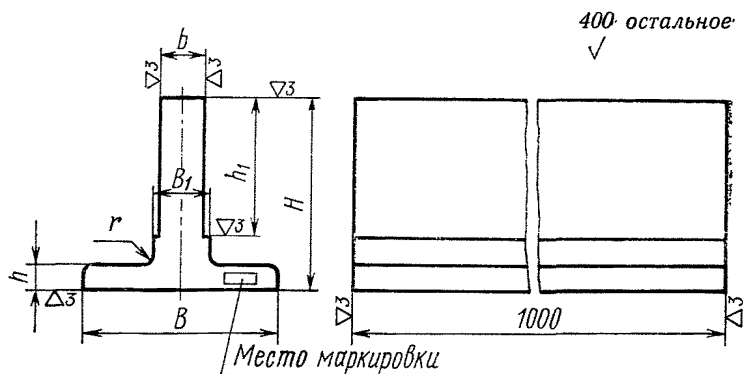
T-pieces for machine
retaining devices (blanks).
Design and dimensions**ГОСТ
4080—69**Взамен
ГОСТ 4080—48

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	Применя- емость	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B</i> ₁	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁ справ.	<i>r</i>	Вес в кг ≈
7080-0061		125	125	36	32	16	90	6	40,03
0062		160	160	45	36		110		57,91
0063		200	125			20	75		57,92
7080-0064			200				150		77,40

Издание официальное

Переиздание. Август 1970 г.

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение тавров	Применяемость	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B</i> ₁	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁ справ.	<i>r</i>	Вес в кг
7080-0065		250	160	50	40	20	105	6	78,80
0066			200				150		90,00
0067		320	200	55	45	25	140	10	114,92
0068			320				260		153,08
0069		360	200				140		121,70
0070			320				260		160,07
0071		400	320	60	50	32	240		195,58
7080-0072			360				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.

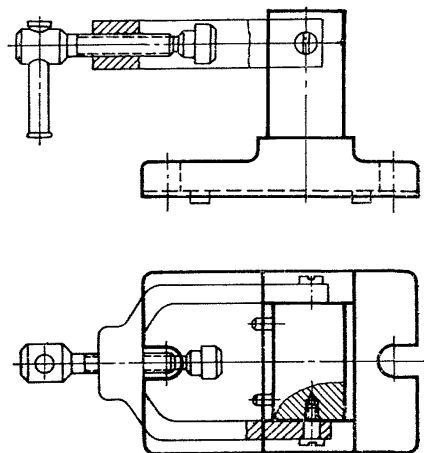
9. Острые кромки притупить.

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

