

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОПОРЫ ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ
И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
9053—68*

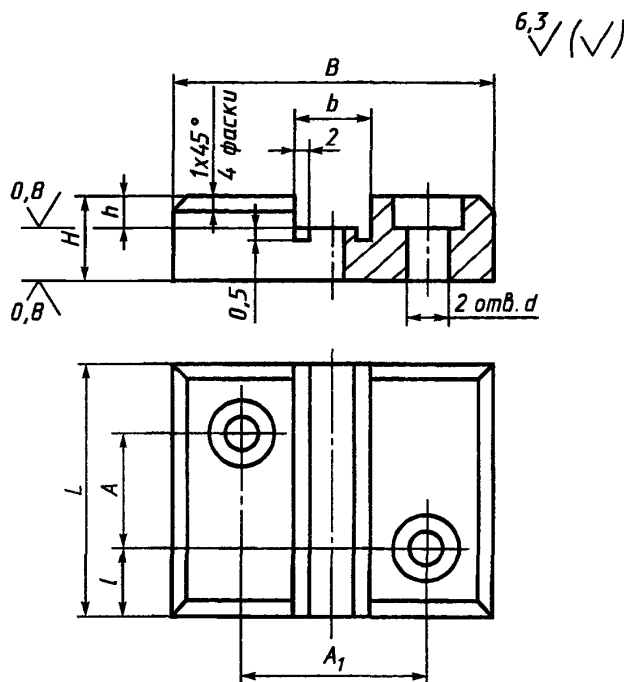
Конструкция

Rest plates for eccentrics and pressure screws
for machine retaining devices. DesignВзамен
ГОСТ 9053—59Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г.
Дата введения установлена

01.01.69

Постановлением Госстандарта от 16.05.89 № 1237 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры опор под эксцентрики и нажимные винты должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
мае 1989 г. (ИУС 9—80, 8—89)

Размеры в мм

Обозначение опор	Применя- емость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A</i> ₁	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7034-0411		5	25	32	10	13	20	6	4,5	2,5	0,056
0412		7		36		20	24			3,0	0,054
0413		8								3,5	0,060
0414			32	40	12	20	24	8	4,5	4,0	0,105
0415		10	32			16				0,167	
0416			50			34				0,217	
0417		14	40	45	16	24	30	5,5	5,0	0,142	
0418			60			44				0,212	
0419			40			24				0,267	
0420		16	50	50	18	34	34	10	6,6	6,0	0,378
0421			70			54					0,342
0422			50			30					0,391
0423		18	60	55	20	40	44	7,0	7,0	7,0	0,459
0424			70			50					0,318
0425			50			30					0,384
0426		20	60	65	22	40	48	8,0	8,0	8,0	0,451
0427			70			50					0,513
0428			60			40					0,601
0429		22	70	68	20	50	44	10,0	10,0	10,0	0,689
0430			80			60					0,502
0431			60			40					0,588
0432		25	70	70	22	50	48	10,0	10,0	10,0	0,674
0433			80			60					0,651
0434			70			50					0,841
0435		28	90	70	22	70	48	10,0	10,0	10,0	1,032
0436			110			90					0,664
0437			70			50					0,858
0438		30	90	70	22	70	48	10,0	10,0	10,0	0,858
7034-0439			110			90					1,050

Пример условного обозначения опоры под эксцентрики и нажимные винты размерами $b = 5$ мм, $L = 25$ мм:

Опора 7034-0411 ГОСТ 9053—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена материала на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость — 56 ... 61 HRC₃. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения размеров: H_{14} , h_{14} , $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение защитных покрытий других видов.

7. Маркировать партию опор одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

8. Примеры применения опор под эксцентрики и нажимные винты указаны в приложении.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ОПОР ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ

