



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

**СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

**ДЕТАЛИ**  
**(ЧАСТЬ ВОСЬМАЯ)**

**ГОСТ 16896-71 — ГОСТ 16901-71**

**Издание официальное**

45 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва**

## ОПОРЫ ПЛОСКИЕ

Конструкция

Flat bearers.  
Design

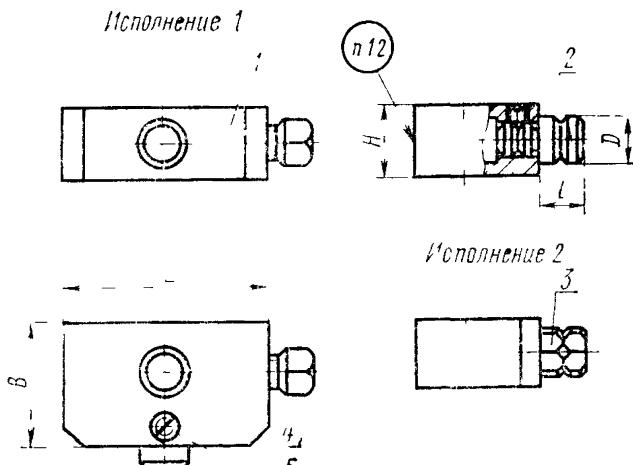
ГОСТ

16896—71

Дата введения 01.07.72

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛОСКИХ ОПОР

1.1. Конструкция и размеры опор должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт 1

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1991  
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

Таблица 1

2

## Размеры в мм

Обозначения пнср	Примене- мость	Исполнение	B	H	L	$D_{g6}$	t	Масса, кг, ≈	Обозначения деталей				
									Дет. 1. Корпус	Дег. 2. Палец по ГОСТ 16898—71	Дег. 3. Палец по ГОСТ 16899—71	Дет. 4. Винт по ГОСТ 1483—84	Дет. 5. Винт по ГОСТ 1476—84
7033-2991	1	—	32	16	50	10	12	0,190	7033 2991/001	7030-2501	—	B.M8—6g × ×25.14H.05	
7033-2992	2	—	—	—	—	—	—	—		—	7030-2511		B.M4—6g × ×6.14H.05
7033-2993	1	—	40	20	70	12	16	0,510	7033-2993/001	7030-2502	—	B M8—6g × ×35.14H.05	
7033-2994	2	—	—	—	—	—	—	—		—	7030-2512		
7033-2995	1	—	60	32	100	16	—	1,550	7033-2995/001	7030-2503	—	B.M10—6g × ×50.14H.05	B.M6—6g × ×10.14.H.05
7033-2996	2	—	—	—	—	—	24	—		—	7030-2513		
7033-2997	1	—	80	40	110	20	—	2,770	7033 2997/001	7030-2504	—	B M12—6g × ×60.14H.05	B M8—6g × ×16.14H.05
7033-2998	2	—	—	—	—	—	—	—		—	7030-2514		

Пример условного обозначения опоры исполнения 1, размером  $B=32$  мм:

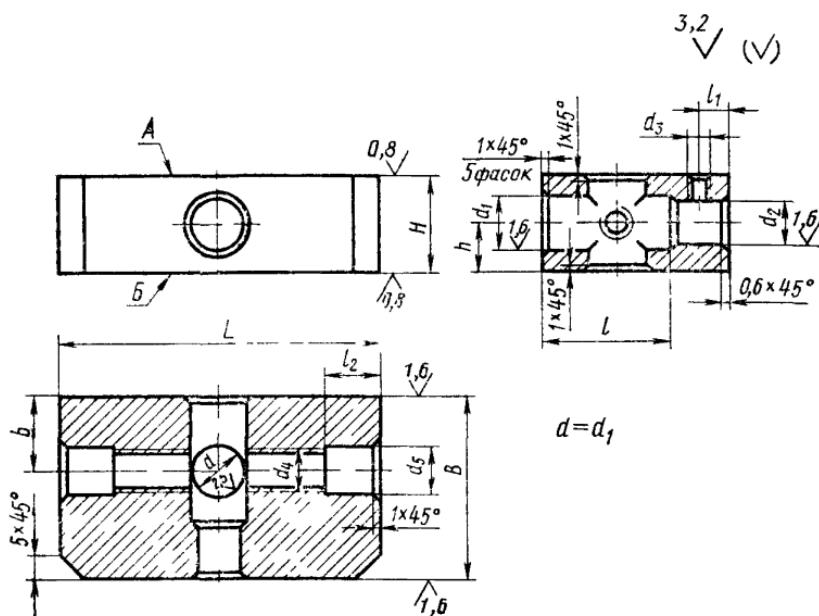
*Опора 7033—2991 ГОСТ 16896—71*

1.2. Маркировать: обозначение опоры и обозначение стандарта.  
*(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).*

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА

(дет. 1)

2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать  
указанным на черг. 2 и в табл. 2.



Черт 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения корпуса	$B$	$H$	$L$	$b$	$d=d_1$	$d_2$
					H7	
7033-2991/001	32	16	50	12	10	8
7033-2993/001	40	20	70	16	12	10
7033-2995/001	60	32	100	18	16	12
7033-2997/001	80	40	110	20	20	16

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначения корпуса	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$l$	$l_1$	$l_2$	$h$	Масс., кг
7033-2991/001	M4	M8	10	20	5	8	8	0,140
7033 2993/001	M4	M8	10	28	1	12	10	0,425
7033-2995/001	M6	M10	12	45	8	16	16	1,350
7033 2997/001	M8	M12	20	69	10	16	20	2,390

Пример условного обозначения корпуса размером  $B=32$  мм:

*Корпус 7033-2991/001 ГОСТ 16896—71*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали 40Х.

2.3. Твердость — 36,5...41,5 HRC..

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

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Допуск параллельности поверхности  $A$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

2.7. Допуск перпендикулярности оси отверстия  $a$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

2.8. Допуск соосности диаметров  $d_1$  и  $d_2$  в радиусном выражении — 0,01 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6Н — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

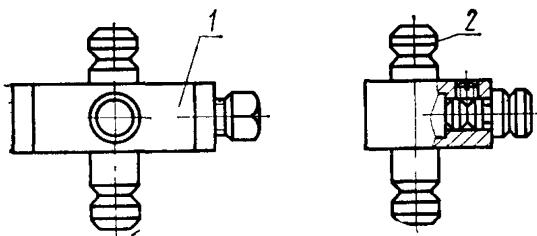
2.10. Разность размеров  $H$  и  $h$  для комплекта опор из 2 или 4 шт. в зависимости от установки их на консольные или порталочные кондукторы — не более 0,01 мм.

2.11. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

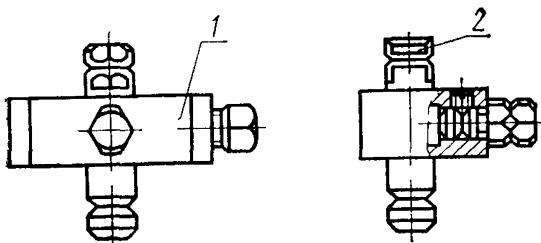
**ПРИМЕРЫ КОМПОНОВКИ ПЛОСКИХ ОПОР  
С УСТАНОВОЧНЫМИ ПАЛЬЦАМИ**

**Пример 1**



1 — плоская опора; 2 — установочный цилиндрический палец по  
ГОСТ 16900—71

**Пример 2**



1 — плоская опора; 2 — установочный цилиндрический срезанный  
палец по ГОСТ 16901—71

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев, Н. Н. Герасимов, Л. А. Гуслинская, В. Г. Ка-расева, Г. А. Монахов, В. А. Петрова, В. Д. Поляков, А. З. Старосельский (руководитель темы), Т. А. Шестакова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета по стандартам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13.04.71 № 729

3. Срок проверки 1995 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3241—62

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, ва который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9 306—85	2 4
ГОСТ 1476—84	1 1
ГОСТ 1483—84	1 1
ГОСТ 4543—75	2 2
ГОСТ 10549—80	2 11
ГОСТ 16093—81	2 9
ГОСТ 16898—71	1 1
ГОСТ 16899—71	1 1
ГОСТ 16900—71	Приложение
ГОСТ 16901—71	Приложение
ГОСТ 24705—81	2 9

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1991 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., мае 1989 г. (ИУС 9—80, 8—89)

7. Ограничение срока действия снято (Постановление Госстандарта СССР от 11.05.89 № 1207)