

СТОЙКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ОДНООПОРНЫЕ  
С ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Размеры

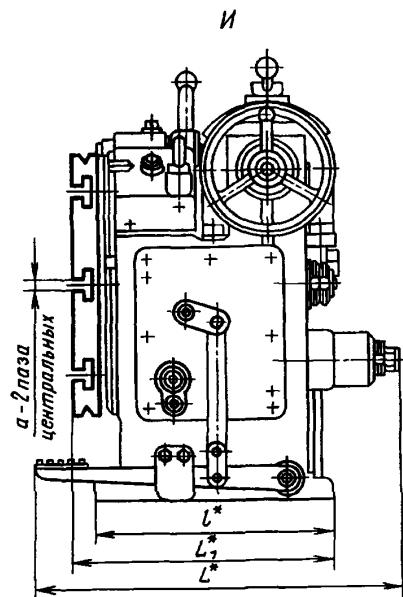
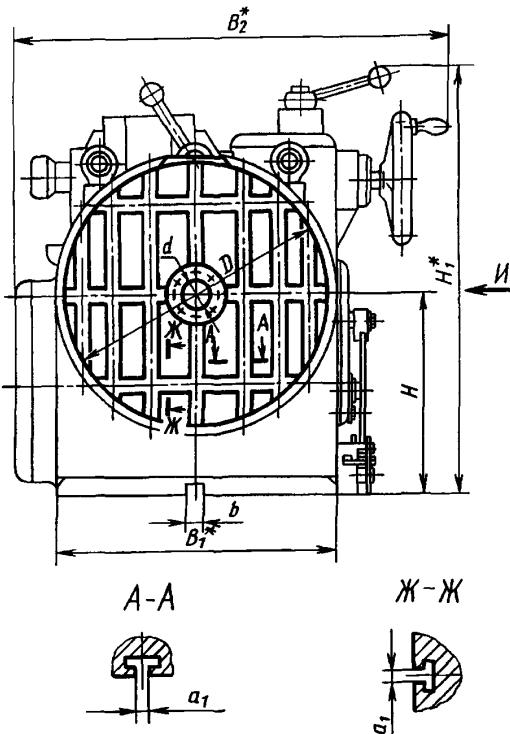
ГОСТ  
16204-70

One-column dividing stands with electromechanical drive  
Dimensions

Дата введения 01.01.73

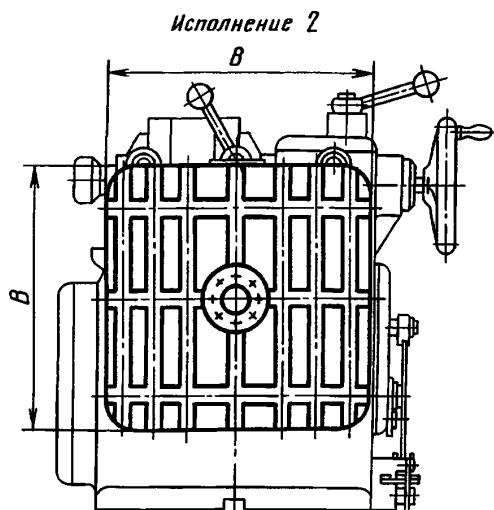
1. Настоящий стандарт распространяется на делительные одноопорные стойки с электромеханическим приводом и горизонтальной осью вращения классов точности Н, П, А, предназначенные для установки, закрепления и поворота заготовок при механической обработке отверстий и других работах.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).
2. Размеры стоек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



\* Размеры для справок

С. 2 ГОСТ 16204—70



**П р и м е ч а н и я:**

1. Чертеж не определяет конструкцию стоек.
2. Для стойки исполнения 2, размерами планшайбы 1250 мм, в фундаменте должен быть предусмотрен приямок.
3. Допускается на планшайбе радиальное расположение пазов или сетка координатно-фиксирующих крепежных отверстий.

**Р а з м е р ы, м м**

Исполнение	Применимость	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>H<sub>1</sub></i>	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>L</i>	<i>a</i> H8	<i>a<sub>1</sub></i> H11	<i>B<sub>2</sub></i>	<i>b</i> H8	<i>d</i> H7	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>l</i>	Масса, кг, не более
1		500	—		500	800	520	700	18	850	22	50	480	450	800
2		—	500												
1		800	—		630	1200		800					660	600	1300
2		—	800												
1		1250	—			710	1300						1720	71	925
2		—	1250												810
															3000

П р и м ер у с л о в н о го обозначения стойки размером *D* = 500 мм исполнения 1 с взаимно-перпендикулярным расположением крепежных пазов на планшайбе класса точности П:

*Стойка 500—1ВП ГОСТ 16204—70*

То же, с радиальным расположением крепежных пазов:

*Стойка 500—1РП ГОСТ 16204—70*

То же, с сеткой координатно-фиксирующих отверстий:

*Стойка 500—1СП ГОСТ 16204—70*

П р и м ер у с л о в н о го обозначения стойки размером *B* = 500 мм исполнения 2 с взаимно-перпендикулярным расположением крепежных пазов на планшайбе класса точности А:

*Стойка 500—2ВА ГОСТ 16204—70*

То же, с радиальным расположением крепежных пазов:

*Стойка 500—2РА ГОСТ 16204—70*

То же, с сеткой координатно-фиксирующих отверстий:  
*Стойка 500—2СА ГОСТ 16204—70*

П р и м е ч а н и е. Для стоек класса точности Н буквенный индекс не указывается.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2а. Технические требования — по ГОСТ 26153.

2б. Обозначение конструкции стоек осуществляется в порядке, установленном на предприятии (организации) разработчика.

2а, 2б. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

3—15. **(Исключены, Изм. № 2).**

16. **(Исключен, Изм. № 3).**

Приложение. **(Исключено, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М. И. Берман, Л. С. Васильева, Г. А. Монахов, В. А. Петрова, И. Г. Эльнер

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 21.07.70 № 1104

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26153—84	2а

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 12.04.84 № 1275

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1980 г., апреле 1984 г., феврале 1990 г. (ИУС 7—80, 7—84, 9—90)

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*  
Корректор *С. И. Фирсова*  
Компьютерная верстка *А. П. Финогеновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 12.07.99. Подп. в печать 09.08.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд л. 0,60.  
Тираж 115 экз. С 3470. Зак. 1775.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.  
ПЛР № 040138