

ОПОРЫ ПОСТОЯННЫЕ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

## Конструкция и размеры

Flat head rest buttons for machine retaining devices.  
Design and sizesГОСТ  
13440—68\*Взамен  
ГОСТ 4083—57  
в части типа А

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

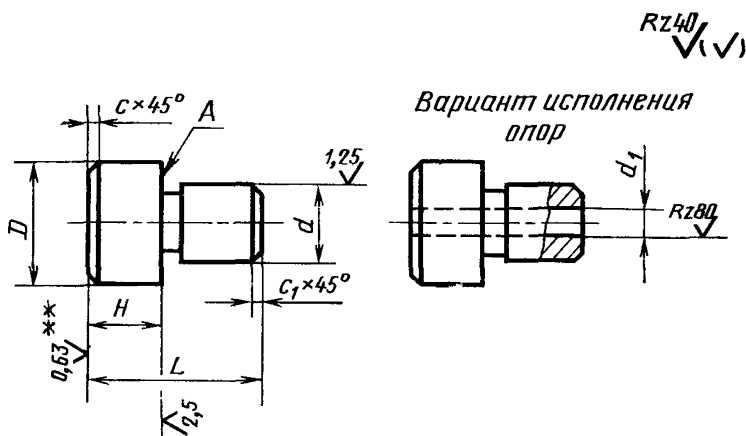
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры постоянных опор с плоской головкой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

\*\* Для опор, изготовляемых с припуском на шлифовку, шероховатость плоскости —  $Rz40$  мкм.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—1980 г.)

## Размеры в мм

Обозначение опор	При- меняе- мость	$D$	$H$ (пред. откл. по h6 или $+0,3$ $+0,2^*$ )	$L$	$d$ (пред. откл. по s7)	$d_1$	$c$	$c_1$	Масса, кг
7034-0261		5	3	7	3	—	0,4	0,4	0,001
0262			5	9					0,001
0263			4						0,001
0264		6	6	11	4	—	0,6	0,4	0,002
0265			4	12					0,003
0266			6	14					0,004
0267		8	8	16	6	2	0,6	0,4	0,005
0268			6	14					0,006
0269			8	16					0,007
0270		10	10	18	6	—	1,0	0,6	0,008
0271			6	16					0,009
0272			8	18					0,011
0273		12	10	20	8	2	1,0	0,6	0,013
0274			12	22					0,015
0275			16	26					0,018
0276		16	8	20	10	—	1,6	1,0	0,020
0277			10	22					0,023
0278			12	24					0,026
0279		20	16	28	12	4	1,6	1,0	0,032
0280			20	32					0,039
0281			10	26					0,038
0282		20	12	28	12	—	1,6	1,0	0,043
0283			16	32					0,053
0284			20	36					0,063
0285		20	25	40	12	—	1,6	1,0	0,074
7034-0286			32	48					0,092

Размеры в мм

Обозначение опор	При меняе- мость	<i>D</i>	<i>H</i> (пред по <i>h6</i> или +0,3 +0,2 *)	<i>L</i>	<i>d</i> (пред. откл по <i>s7</i> )	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>c</i>	<i>c</i> <sub>1</sub>	Масса, кг	
7034-0287		25	12	32	16	6	1,6	1,0	0,077	
0288			16	36					0,092	
0289			20	40					0,108	
0290			25	45					0,127	
0291			32	52					0,154	
0292			40	60					0,185	
0293		32	16	42	20		1,6	1,6	0,164	
0294			20	45					0,187	
0295			25	50					0,218	
0296			32	58					0,265	
0297			40	65					0,313	
0298			50	75					0,376	
0299		40	20	52	25			2,5	1,6	0,320
0300			25	58						0,373
0301			32	65						0,442
0302			40	72						0,517
0303			50	82						0,615
7034-0304			60	92					0,714	

\*  $+0,3$   
 $+0,2$  — припуск на шлифовку при сборке или в комплекте.

Пример условного обозначения постоянной опоры с плоской головкой размерами  $D=5$  мм,  $H=3$  мм с предельными отклонениями размера  $H$  по  $h6$ :

*Опора 7034-0261  $h6$  ГОСТ 13440—68*

То же, с предельными отклонениями размера  $H^{+0,3}_{+0,2}$  мм:

*Опора 7034-0261 ГОСТ 13440—68*

Пример условного обозначения для варианта исполнения постоянной опоры с плоской головкой размерами  $D=8$  мм,  $H=4$  мм с предельными отклонениями размера  $H^{+0,3}_{+0,2}$  мм:

*Опора 7034-0265 В ГОСТ 13440—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У7А по ГОСТ 1435—74 для опор диаметром  $D \leq 12$  мм; сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71 для опор диаметром  $D > 12$  мм.

Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марок У7А и 20Х.

3. Твердость — HRC 55...60. Опоры из стали 20Х цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

5. Неперпендикулярность опорного торца А относительно поверхности диаметром  $d$  — не более 0,01 мм (только для опор размером  $H$ , изготавливаемых с предельным отклонением по h6).

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Размеры канавок для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

7. (Отменен, Изм. № 1).

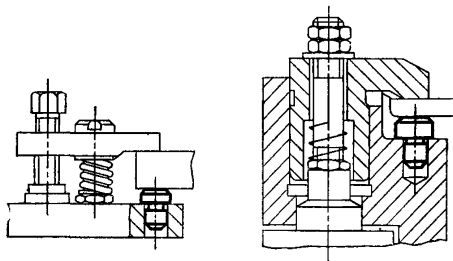
8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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

## ПРИЛОЖЕНИЕ

### Справочное

#### Примеры применения постоянных опор с плоской головкой



**Изменение № 2 ГОСТ 13440—68 Опоры постоянные с плоской головкой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1234**

**Дата введения 01.01.90**

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Rz* 80 на *Ra* 12,5; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6; *Ra* 1,25 на *Ra* 0,8; *Ra* 0,63 на *Ra* 0,4.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 55 . . . 60 на 56 . . . 61 HRC<sub>э</sub>.

*(Продолжение см. с. 98)*

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

5. Допуск перпендикулярности опорного торца  $A$  относительно оси поверхности диаметра  $d$  — не более 0,01 мм (только для опор размером  $H$ , изготавливаемых с полем допуска  $h6$ )».

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения постоянных опор с плоской головкой указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)