

**РЕБРА ЛЕВЫЕ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

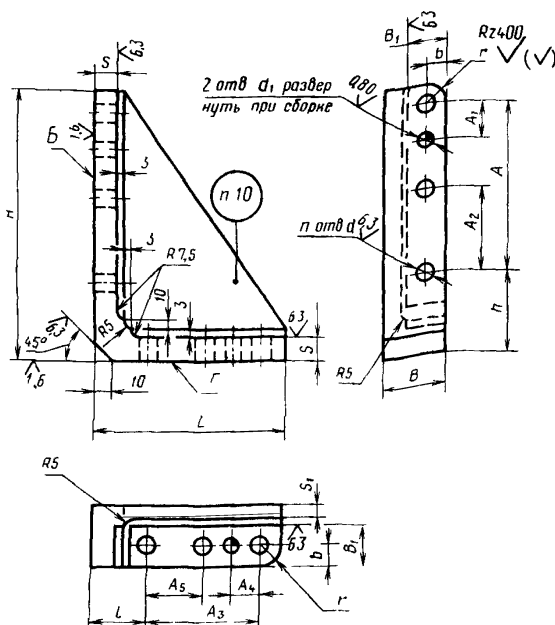
**Конструкция**  
Left ribs for machine retaining devices.  
Design

**ГОСТ**  
**12956—67**

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры левых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Обозначение ребер	Применяемость	H	L	B	B <sub>1</sub>	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	d	d <sub>1</sub> (пред. откл. по Н7)	n	b	h	l	s	s <sub>1</sub>	r	Масса, кг ≈
7089-0011		125	90	36	25	68	20	—	40	20	—	10,5	8	4	12	45	38	12	8	12	0,92
7089-0012		190	130	42	30	120	25	60	78	—	38	12,5	10	6	14	56	—	—	10	14	2,55
7089-0013		300	210	45	—	220	50	110	154	35	80	—	—		—	66	42	15	12	—	6,24
7089-0014		380	250	60	42	290	60	145	172	50	86	16,5	12		18	72	60	20	15	18	13,09
7089-0015		480	320	75	50	380	80	195	230	60	115	—	—	—	20	80	70	25	20	20	24,75

Пример условного обозначения левого ребра размером  $H=125$  мм:

*Ребро 7089—0011 ГОСТ 12956—67*

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

2. Материал — чугуны марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35 Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

8 Допуск перпендикулярности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8 (Измененная редакция, Изм. № 2).

9 (Исключен, Изм. № 1).

10 Маркировать обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11 Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

### 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гус-  
линская; А. В. Орс; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский  
(руководитель темы); Г. К. Хорькова

### 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 866

### 3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

### 4. Взамен МН 3190—62.7089—0010

### 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН- ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 24643—81	8
ГОСТ 26645—85	5

### 6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержден- ными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

### 7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Госу- дарственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 577)

# **П Р И Л О Ж Е Н И Е 1**

**Брать из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.**