

РЕБРА ЛЕВЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

Left ribs for machine retaining devices.
Design

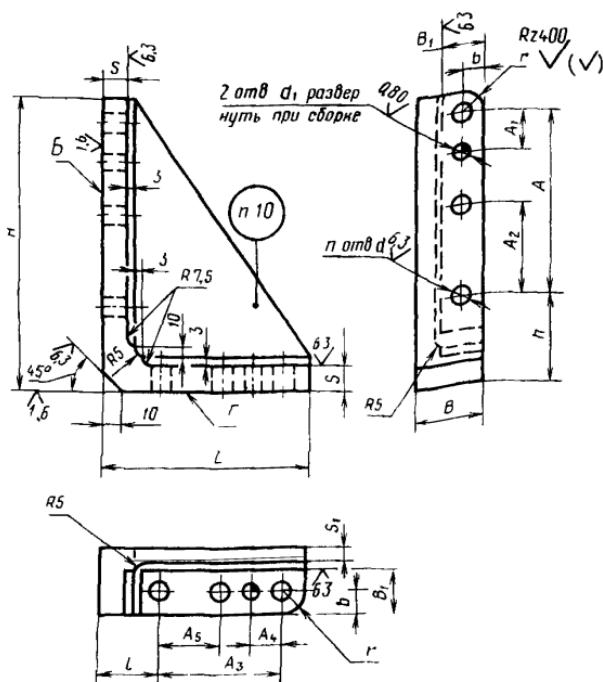
ГОСТ

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.



Размеры, мм

| Обозначение ребер | Номер чертежа | Размеры, мм | | | | | | | | | | | | | | Масса, кг \approx | | | | | |
|----------------------|------------------|-------------|----------|----------|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|--|----------|----------|------------------------|----------|----------|-----------------------|----------|-------|
| | | <i>H</i> | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>B</i> ₁ | <i>A</i> | <i>A</i> ₁ | <i>A</i> ₂ | <i>A</i> ₃ | <i>A</i> ₄ | <i>A</i> ₅ | <i>d</i> | <i>d</i> ₁ (пред. откл. по Н7) | <i>n</i> | <i>b</i> | <i>h</i> | <i>l</i> | <i>s</i> | <i>s</i> ₁ | <i>r</i> | |
| 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 | | 14 | 56 | — | 10 | 14 | 2,55 | |
| 7089-0013 | | 300 | 210 | 45 | | 220 | 50 | 110 | 154 | 35 | 80 | — | — | 6 | 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 — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35 Л, группа огливки — 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: *H*14, *h*14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

8 Допуск перпендикулярности поверхности *B* 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. Гуслинская; А. В. Орса; 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 ДОКУМЕНТЫ

| 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, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 577)

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

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