

**УГОЛЬНИКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
РАВНОБОКИЕ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция

ГОСТ

12944—67

Equal angle plates for clamping of machine retaining
devices Design

Дата введения 01 01 68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры равнобоких угольников для крепления должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

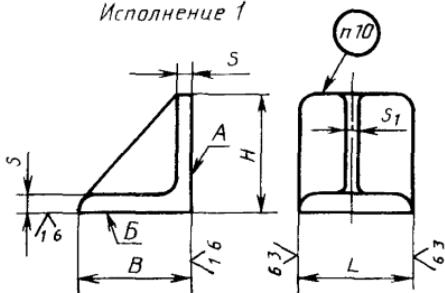
2 Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

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

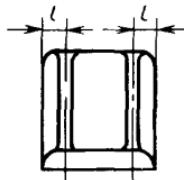
(Измененная редакция, Изм. № 1).

$Rz400$

Исполнение 1



Исполнение 2



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.

Размеры, мм

Обозначение угольников		При- меняе- мость	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>s</i>	<i>s₁</i>	<i>t</i>	Масса, кг ≈
Исполнение 1	Исполнение 2								
7080-0001			80	125	80	14			2,198
7080-0002				100			8	—	2,522
7080-0003				160		16			3,214
7080-0004				160	160			—	6,396
	7080-0005				250			45	10,14
	7080-0006			200				40	12,56
	7080-0007			320	200	20		60	20,08
	7080-0008				250		12	45	21,58
	7080-0009				400	250	22	80	34,60
	7080-0010				320			60	38,40
	7080-0011				500	320	14	90	60,30
	7080-0012				400			80	60,48
	7080-0013				630	400	16	105	99,6
	7080-0014				500			90	100,2
	7080-0015				800	500	26	150	163,5
	7080-0016				630	630	30	18	199,0
	7080-0017		800	800	800	34	20	150	340,0

Пример условного обозначения равнобокого угольника для крепления размерами *H*=80 мм и *L*=125 мм:

Угольник 7080-6001 ГОСТ 12944—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Предельные отклонения размеров: *h*14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

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

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

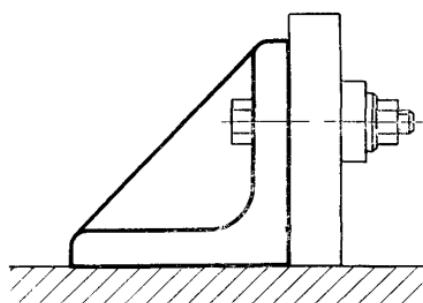
10. Маркировать: обозначение угольника и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Пример применения равнобоких угольников приведен в приложении.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**Пример применения равнобоких
угольников**



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 19.05.67 № 849

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

4. Взамен ГОСТ 1558—42 в части типов А и Б. 7080—0000

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НГД, на которых дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
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 № 576)