

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
СРЕЗАННЫЕ СМЕННЫЕ

Конструкция

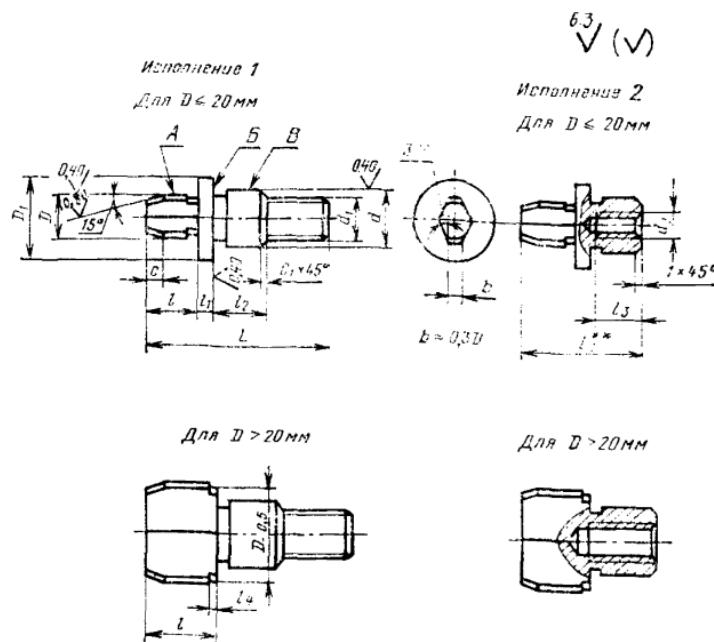
ГОСТ

12212—66

Holding devices. Cut locating pins
of changeable type.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры сменных установочных срезанных пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



* Размер для справок.

Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применяе-мость	Исполне-ние	D (поле допусков г6 или f9)	L ₁ не ме-нее	D ₁	d (поле допуска г6)	d ₁	d ₂	t	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	C	C ₁	Масса 100 шт., кг, не более
7030-0961			От 1,6 до 2,5 включ.	14	—	6	2,5	M2	—	41,6	3	—	—	0,5	—	0,04— 0,05
7030-0962			Св. 2,5 до 4,0 включ	18	—	8	4,0	M3	—	62,0	4	—	—	1,6	—	0,17— 0,18
7030-0963			Св. 4,0 до 6,0 включ.	24	—	10	6,0	M5	—	8	—	6	—	—	2,00,4	0,38— 0,42
7030-0964	1		Св. 6,0 до 8,0 включ.	30	—	12	8,0	M6	—	103,0	8	—	—	—	—	0,83— 0,89
7030-0965			Св. 8,0 до 10,0 включ.	34	—	16	10,0	M8	—	12	—	10	—	—	3,0	1,61— 1,71
7030-0966			Св. 10,0 до 12,0 включ.	45	—	18	12,0	M10	—	16	—	12	—	—	—	2,72— 2,87
7030-0967			Св. 12,0 до 16,0 включ.	53	—	22	—	M12	—	18	—	—	—	—	—	5,17— 5,61
7030-2678	2		—	—	38	—	—	—	M8	—	4,0	—	16	—	0,6	3,21— 3,65
7030-0968	1		Св. 16,0 до 20,0 включ.	56	—	25	16,0	M12	—	20	—	16	—	—	—	6,61— 7,25
7030-2681	2		—	—	40	—	—	—	M10	—	—	—	20	—	4,0	3,96— 4,60
7030-0969	1		Св. 20,0 до 25,0 включ.	53	—	—	—	M12	—	22	—	—	—	—	1,0	5,46— 6,71
7030-2683	2		—	—	38	—	—	—	M10	—	—	—	20	—	2	2,90— 4,15
7030-0970	1		Св. 25,0 до 32,0 включ.	60	—	—	20,0	M16	—	25	—	17	—	—	—	10,39— 13,05
7030-2685	2		—	—	42	—	—	—	M12	—	—	—	24	—	—	5,42— 8,08
7030-0971	1		Св. 32,0 до 40,0 включ.	73	—	—	25,0	M20	—	28	—	25	—	—	5,01,6	19,15— 22,53
7030-2687	2		—	—	53	—	—	—	M16	—	—	—	32	—	3	9,17— 12,55
7030-0972	1		Св. 40,0 до 50,0 включ.	85	—	—	32,0	M20	—	36	—	29	—	—	6,0	34,50— 40,87
7030-2689	2		—	—	65	—	—	—	M16	—	—	—	32	—	—	24,52— 30,89

Пример условного обозначения сменного установочного срезанного пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска $g6$:

Палец 7030-0961 2,5 $g6$ ГОСТ 12212—66

То же, с полем допуска $f9$:

Палец 7030-0961 2,5 $f9$ ГОСТ 12212—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

Материал для диаметра D свыше 16 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость — 56...61 HRC. Пальцы из стали марки 20Х цементировать $h0,8 \dots 1,2$ мм.

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

5. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — 6g, внутренней — 6H.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности B — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 3820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

9. (Отменен. Поправка. ИУС 4 — 1968 г.).

10. (Отменен, Изм. № 1).

11. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

12. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

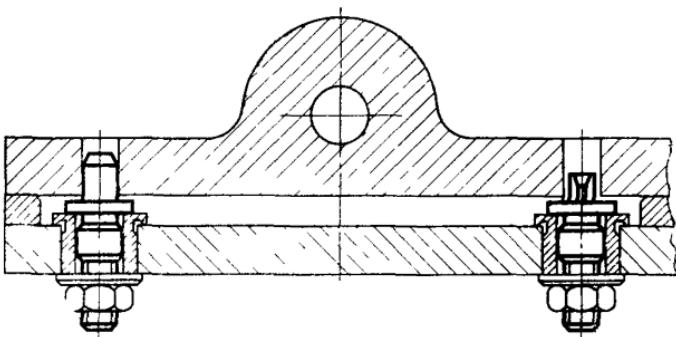
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

13. Пример применения установочных срезанных сменных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНЫХ СРЕЗАННЫХ
СМЕННЫХ ПАЛЬЦЕВ



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 935

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 379—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	11
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	8а
ГОСТ 10549—80	6
ГОСТ 16093—81	5
ГОСТ 24643—81	7; 8
ГОСТ 24705—81	5

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)