

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

НОЖКИ ВЫСОКИЕ

Конструкция

Holding devices. High legs.
Design

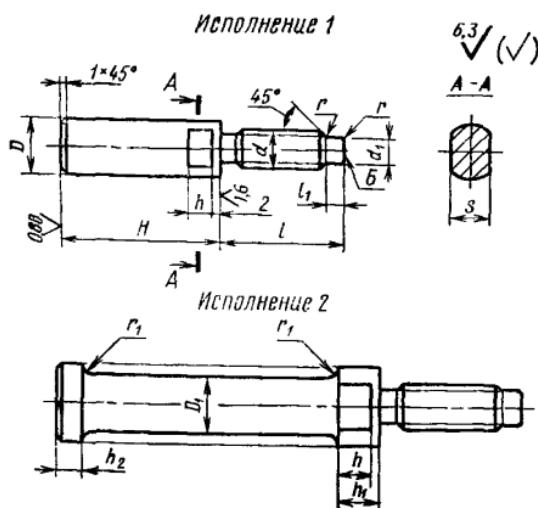
ГОСТ

12204—72

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

2. Конструкция и размеры ножек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначения ножек	Применяемость	Исполнение	<i>d</i>	<i>H</i> (поле допуска Е11)	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>S</i> (поле допуска h13)	<i>d₁</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>k</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	Масса, кг ≈
7034-0591	1	M8	32													0,032
7034-0592			40	12			10	6	25	3				0,4		0,040
7034-0593			50													0,048
7034-0594			40		14											0,055
7034-0595			50			—										0,067
7034-0596		M10	63													0,105
7034-0597			80		16		12									0,132
7034-0598			50													0,116
7034-0599			63		18		14									0,142
7034-0600			80			20	14	17								0,133
7034-0601	2	M12	100													0,157
7034-0602			63													0,185
7034-0603			80			25		19	12	45	6					0,212
7034-0604			100													0,278
7034-0605			125													0,328
7034-0606		M16	80													0,355
7034-0607			100			32		27	15	55	7					0,404
7034-0608			125													0,520
7034-0609			160													0,620

Пример условного обозначения высоких ножек размерами $d=M8$, $H=32$ мм:

Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

За. Твердость — 35...40 HRC_u, кроме резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6g — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$\frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Торец *Б* при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

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

10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

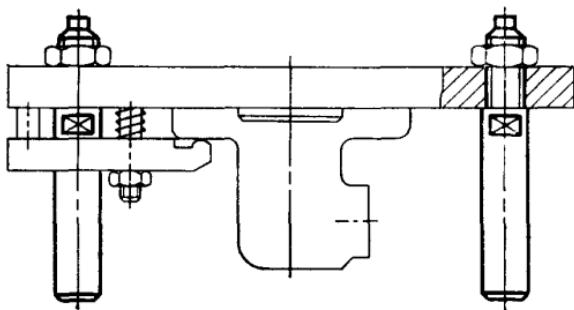
9, 10. (Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

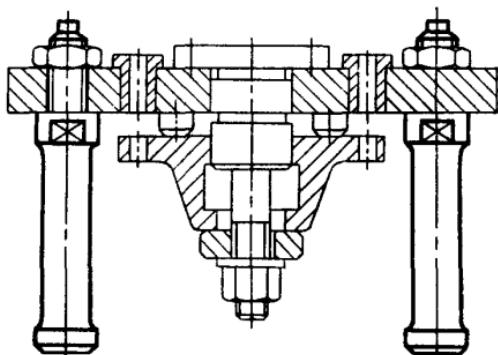
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ НОЖЕК

Пример 1



Пример 2



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; Г. Н. Назина; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 06.06.78 № 1138

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

4. Взамен ГОСТ 12204—66

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	8
ГОСТ 1050—74	3
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

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 № 585)