

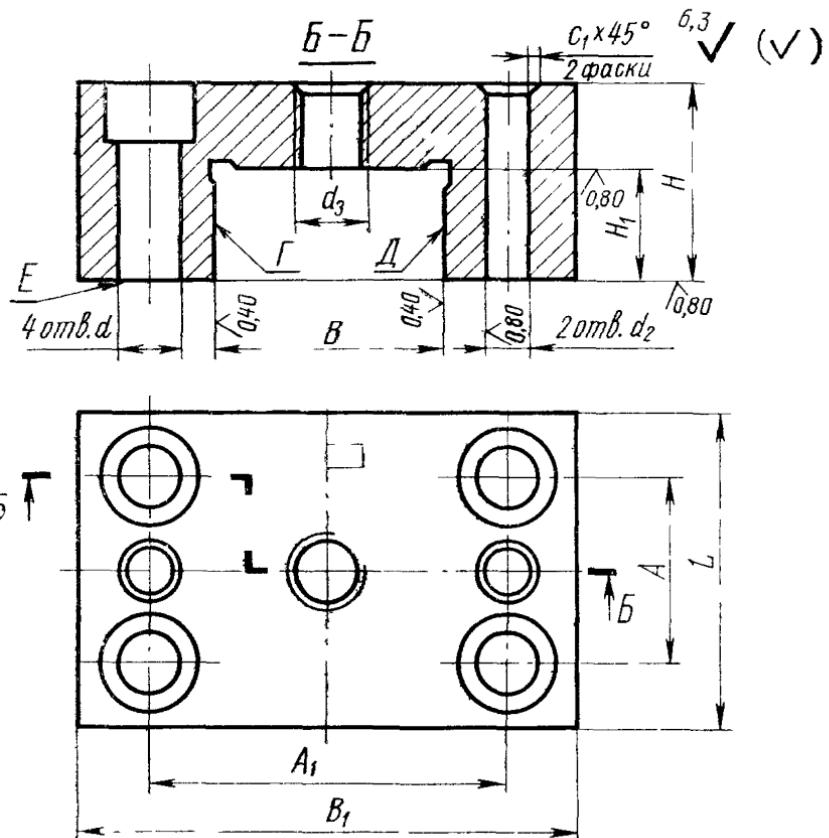
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**Приспособления станочные**  
**КОЛОДКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ**  
**Конструкция**  
 Holding devices. Guiding shoes.  
 Design

**ГОСТ**  
**12198—66**

**Дата введения** 01.07.67

1. Конструкция и размеры направляющих колодок должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначение колодок	Примене-мость	<i>B</i> (пое допуска H7)	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>H</i>	<i>H<sub>1</sub></i> (пое допуска H8)	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i> (пое допуска H7)	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>A</i>	<i>A<sub>1</sub></i> (пред откл $\pm 0,02$ )	<i>c</i>	Масса, кг
7033-0121		10	32	16	8	25	4,5	4	M6	14	21		0,070
0122		16	40	18	10	32	5,5	—	—	18	26	0,6	0,116
0123		20	50	20	12	—	—	5	M8	21	34		0,232
0124		25	60	25	—	40	6,6	—	—	—	44		0,333
0125		32	70	28	—	—	—	6	M10	26	50		0,418
0126		40	80	32	—	50	—	—	—	32	60	1,6	0,681
0127		50	90	36	20	—	—	—	—	—	68		0,795
0128		60	100	40	—	55	—	8	M12	38	78		1,215
0129		80	125	42	25	—	60	—	—	—	—		1,372
7033-0130		100	150	50	32	80	—	10	M16	45	100	2,0	2,385
										55	125		

Пример условного обозначения направляющей колодки размерами *B*=10 мм, *H<sub>1</sub>*=8 мм:

*Колодка 7033-0121 ГОСТ 12198—66*

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

2. Материал — 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 направляющих—56...61 HRC<sub>в</sub>. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$+\frac{t_3}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности поверхностей  $\Gamma$  и  $\Delta$  относительно поверхности  $E$  — 0,05 мм на длине 100 мм.

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

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. Канавки для выхода шлифованного круга — по ГОСТ 8820—69.

8. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

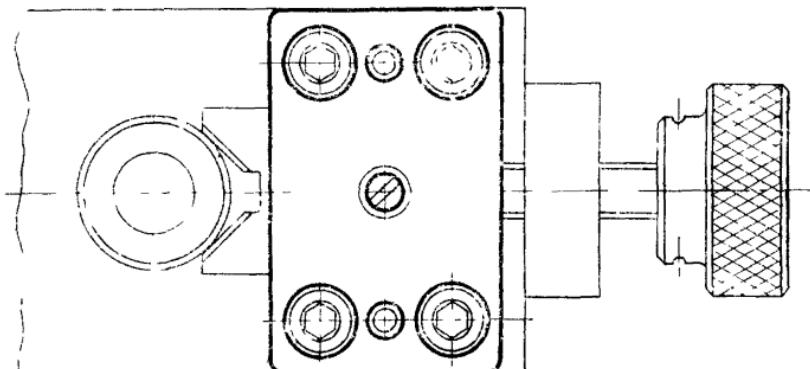
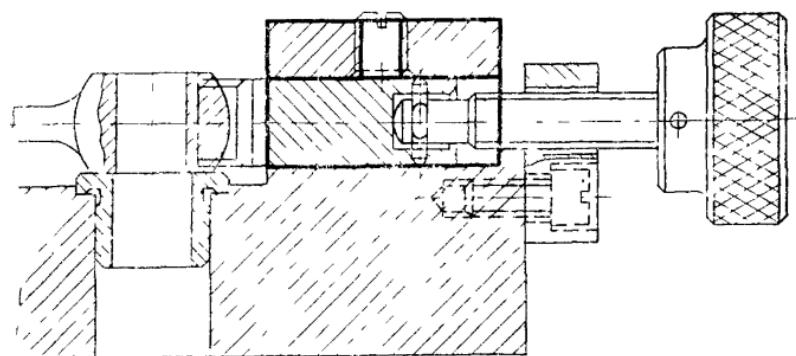
11. Пример применения направляющей колодки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## ПРИЛОЖЕНИЕ

*Справочное*

## ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОДОК



## 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; Е. М. Коваленко; 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 10.08.66 № 921**

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

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	9
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
ГОСТ 10549—80	6а
ГОСТ 12876—67	3а
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

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

**6. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585).**