

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОПОРЫ СТУПЕНЧАТЫЕ ДЛЯ ПРИХВАТОВ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

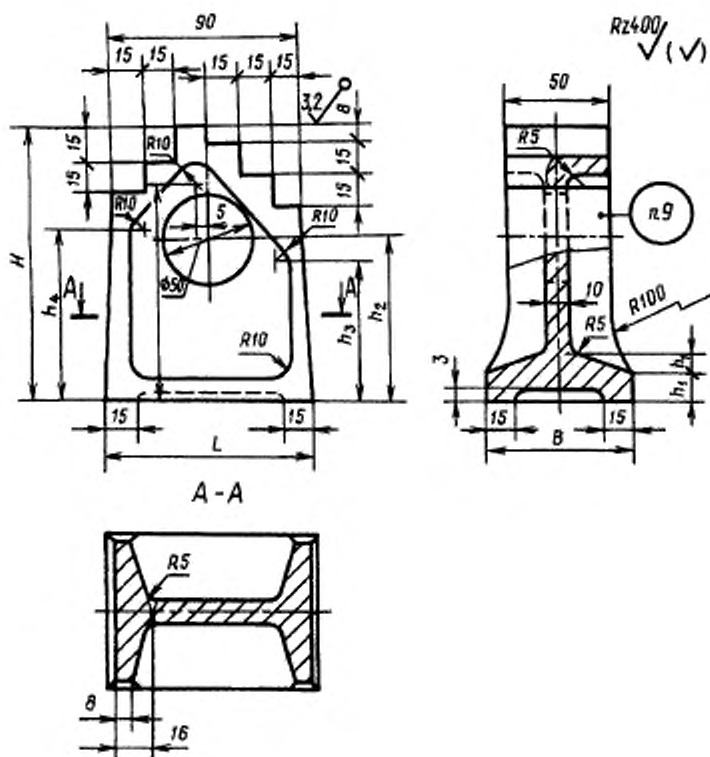
ОПОРЫ СТУПЕНЧАТЫЕ ДЛЯ ПРИХВАТОВ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

ГОСТ
1557-67Stepped supports for machine retaining devices.
Design

Дата введения 01.01.68

1. Конструкция и размеры ступенчатых опор для прихватов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

| Обозначение опор | Применяемость | H | B | L | h | h ₁ | h ₂ | h ₃ | h ₄ | Масса, кг |
|------------------|---------------|-----|----|-----|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------|
| 7030-1126 | | 50 | 50 | 90 | — | — | — | — | — | 0,554 |
| 7030-1127 | | 70 | | 95 | — | | | | | 0,774 |
| 7030-1128 | | 90 | 60 | 100 | 58 | 7 | — | 22 | 30 | 1,351 |
| 7030-1129 | | 110 | | | 78 | | | 42 | 50 | 1,758 |
| 7030-1130 | | 130 | | | 98 | | | 62 | 70 | 2,411 |
| 7030-1131 | | 150 | 70 | 105 | 118 | 8 | — | 82 | 90 | 2,873 |
| 7030-1132 | | 170 | | | 138 | | | 102 | 110 | 3,305 |
| 7030-1133 | | 190 | | 110 | 158 | | | 122 | 130 | 3,772 |
| 7030-1134 | | 210 | | | 178 | | | 140 | 142 | 4,498 |
| 7030-1135 | | 230 | 80 | 115 | 198 | 8 | — | 160 | 162 | 4,716 |
| 7030-1136 | | 250 | | | 218 | | | 180 | 182 | 5,188 |
| 7030-1137 | | 270 | | 120 | 238 | | | 200 | 202 | 6,248 |
| 7030-1138 | | 290 | | | 258 | | | 220 | 222 | 6,952 |
| 7030-1139 | | 310 | | 125 | 278 | | | 240 | 242 | 7,695 |
| 7030-1140 | | 330 | | | 298 | | | 260 | 262 | 8,343 |
| 7030-1141 | | 350 | | 130 | 318 | | | 280 | 282 | 9,012 |

Пример условного обозначения ступенчатой опоры для прихватов размером $H = 50$ мм:

Опора 7030-1126 ГОСТ 1557—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ± 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212.

5. Допускаемые отклонения по размерам и массе и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 26645.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Предельные отклонения размеров: H_{14} , h_{14} , $\pm \frac{h_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. (Исключен, Изм. № 1).

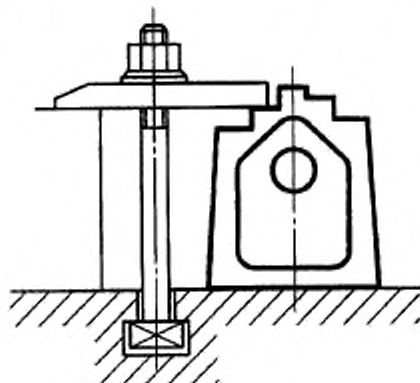
9. Маркировать: обозначение опоры и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения ступенчатых опор для прихватов приведен в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

Пример применения ступенчатых опор для прихватов



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Андреев; В.Н. Дзегилев, 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 № 854
3. ВЗАМЕН ГОСТ 1557—42
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 977—88 | 2 |
| ГОСТ 1412—85 | 2 |
| ГОСТ 3212—92 | 4 |
| ГОСТ 26645—85 | 5 |

5. Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 576 снято ограничение срока действия
6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.12.99. Подписано в печать 19.01.2000. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 140 экз. С 4225. Зак. 41.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Финанс. ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102