

**ВТУЛКИ к Г-ОБРАЗНЫМ ПРИХВАТАМ**  
**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

Редактор *В.П. Огурцов*  
Технический редактор *Л.А. Гусева*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 06.12.2004. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.  
Тираж 160 экз. С 4660. Зак. 1121.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — ин. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102

## ВТУЛКИ к Г-ОБРАЗНЫМ ПРИХВАТАМ

## Конструкция

Bushes for hook clamp straps. Construction

ГОСТ  
9059—69Взамен  
ГОСТ 9059—59

МКС 25.060.20

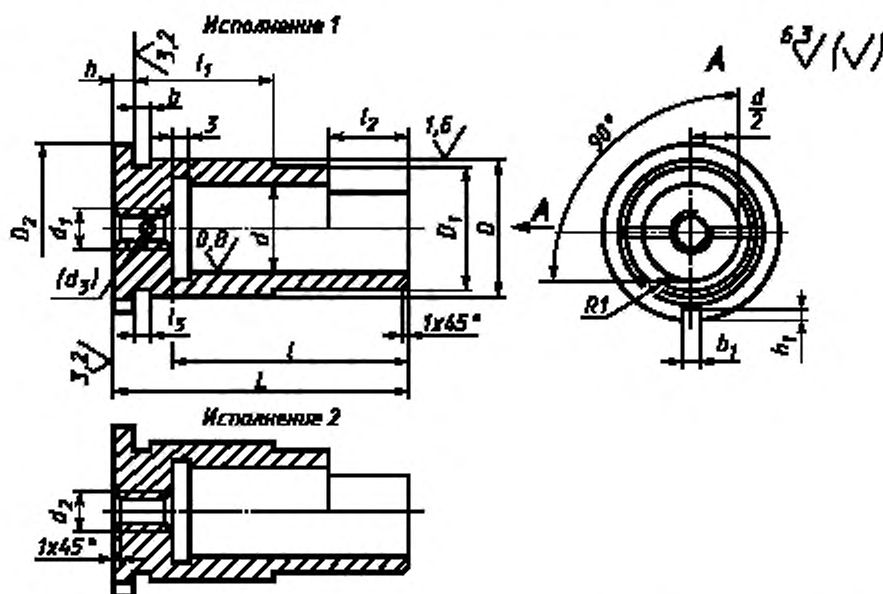
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029

Настоящий стандарт распространяется на втулки к Г-образным прихватам, предназначенным для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие  $d_3$  под штифт развернуть с полем допуска K7.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (ноябрь 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,  
апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2004

Размеры в мм

Обозначение штуков	Применяе- мость	Исполнение	d H8	l	L	D H6	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг =
7030-0451	1	16	30	40	22	21,5	28	M6	—	2	22	12	2	3	2,5	0,065			
0452	2							—	6,6	—			—						
0453	1							M6	—	2			2						
0454	2	38	48	50	28	27,5	36	M8	—	3	28	14	3	4	3,5	0,134			
0455	1							—	9,0	—			—						
0456	2							—	6,6	—			2						
0457	1	48	60	63	36	35,5	45	M8	—	3	36	16	3	5	4,0	0,133			
0458	2							—	9,0	—			—						
0459	1							—	9,0	—			2						
0460	2	25	63	75	36	35,5	45	M10	—	3	36	18	3	5	4,0	0,151			
0461	1							—	11,0	—			—						
0462	2							—	11,0	—			2						
0463	1	60	78	92	45	44,5	55	M10	—	3	45	20	3	5	4,0	0,150			
0464	2							—	11,0	—			—						
0465	1							—	11,0	—			2						
0466	2	75	92	95	50	49,0	60	M12	—	4	50	22	3	5	6	4,0			
0467	1							—	13,0	—			—						
0468	2							—	13,0	—			26						
0469	1	36	95	115	50	49,0	60	M16	—	5	50	28	3	5	6	4,5			
0470	2							—	17,0	—			—						
0471	1							—	17,0	—			32						
0472	2	40	90	135	55	54,0	70	M16	—	5	60	34	5	5	6	8	5,5		
0473	1							—	22,0	—			—						
0474	2							—	22,0	—			38						
0475	1	50	105	140	70	69,0	85	M20	—	6	80	38	5	5	6	8	5,5		
0476	2							—	26,0	—			—						
0477	1							—	26,0	—			42						
7030-0478	2	125	160					M24	—	6			5						

Пример условного обозначения втулки к Г-образному прихвату исполнения 1, размерами  $d = 16$  мм,  $l = 30$  мм:

Втулка 7030-0451 ГОСТ 9059—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 31,5 ... 36,5 HRC<sub>2</sub>.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

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

8. (Исключен, Изм. № 1).

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

10. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии втулок одного типоразмера.