

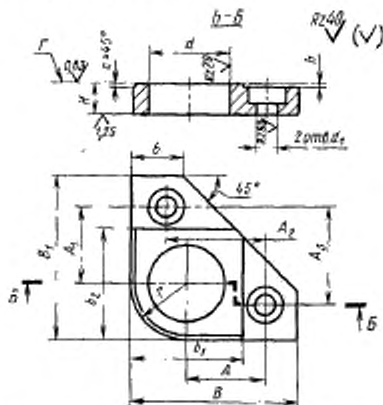
**ПЛАСТИНЫ ОПОРНЫЕ  
К УСТАНОВОЧНЫМ ПАЛЬЦАМ****Конструкция и размеры**Rest plates  
for locating pins.  
Design and sizes**ГОСТ  
17776-72\***Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 6 июня 1972 г. № 1138 срок введения установленс 01.01. 1974 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01. 1990 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на опорные пластины, предназначенные для применения в станочных приспособлениях с высокими установочными пальцами по ГОСТ 17774-72 и ГОСТ 17775-72.

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (июнь 1982 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9-1980 г.)

Обозначение двигателя	Примечание ссылка	d (пред. откл. по Н12) или H12	H (пред. откл. по H6 или +0,3 +0,2*)	B-B <sub>1</sub>	A-A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub> -A <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub> -b <sub>2</sub>	h	r	c	Масса, кг
7034-0531		10	5	25	11	14	3,4	6	16		8		0,011
7034-0532		12				16		8	18	0,6	9	0,4	0,020
7034-0533		14	6	30	14	18	4,5	10	20		10		0,021
7034-0534		18		40	18	23		12	26		13		0,046
7034-0535		22	8	45	21	28	5,5	14	32		16		0,058
7034-0536		26		53	25	32		16	36	1,0	18	0,6	0,098
7034-0537		34	10	63	30	42	6,6	20	46		23		0,140
7034-0538		42	12	75	36	53		25	56		28		0,231
7034-0539		52	16	95	45	65	9,0	28	68	2,0	34	1,0	0,474

\* +0,3 — припуск на шлифовку при сборке или в комплекте.  
+0,2

Пример условного обозначения опорной пластины размером  $d=10$  мм с предельными отклонениями размера  $H$  по  $h6$ :

*Пластина 7034-0531 h6 ГОСТ 17776—72*

То же, с предельными отклонениями размера  $H_{+0,3}^{+0,2}$ :

*Пластина 7034-0531 ГОСТ 17776—72*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал—сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

4. Цементировать, глубина цементированного слоя 0,8 . . . 1,2 мм. Твердость — HRC 55 . . . 60.

5. Шероховатость поверхности  $R_a$  для пластин, изготавливаемых с припуском по размеру  $H_{+0,3}^{+0,2}$  до шлифовки—не более  $Rz40$  мкм. Окончательная шероховатость этой поверхности задается конструктором.

5а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—H14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Покрытие—Хим.Окс.прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

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

Изменение № 2 ГОСТ 17776—72 Пластины опорные к установочным пальцам.  
Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1228

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры»; «and dimensions».  
Пункт 2. Заменить параметры шероховатости:  $Rz\ 40$  на  $Ra\ 6,3$ ;  $Rz\ 80$  на  $Ra\ 12,5$ ;  $Rz\ 20$  на  $Ra\ 3,2$ ;  $Ra\ 1,25$  на  $Ra\ 0,8$ ;  $Ra\ 0,63$  на  $Ra\ 0,4$ .

(Продолжение см. с. 108)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 17776—72)*

Пункт 5. Заменить параметр шероховатости:  $Rz\ 40$  на  $Ra\ 6,3$ .

Пункт 6 изложить в новой редакции: «6. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14, h14, \pm \frac{t_s}{2}$ ».

(ИУС № 8 1989 г.)