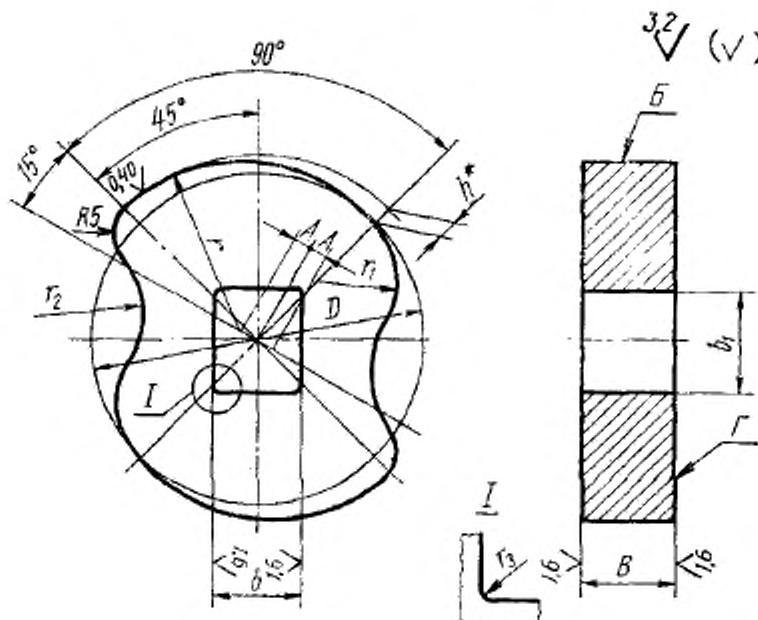


Приспособления станочные
КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ СДВОЕННЫЕ
 Конструкция
 Holding devices. Double eccentric cams.
 Design

ГОСТ
 12190—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых сдвоенных кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.



* Размер для справок.

Размеры в мм

Обозначение кулачков	Применяемость	<i>D</i>	<i>B</i> (после допуска d11)	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,2$)	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	<i>r₃</i>	<i>b</i> (после допуска H11)	<i>b₁</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7013-0031		50	14	2,5	25,8	12	16	0,5	14	16	3,1	0,170
0032		60	18	3,0	30,9	16	20	—	17	20	3,8	0,325
0033		80	22	4,0	41,2	20	25	0,8	19	22	5,1	0,720
0034		100	25	5,0	51,5	25	32	—	24	28	6,2	1,240
0035		120	—	6,0	61,8	—	—	1,0	—	—	7,6	1,740
7013-0036		140	28	7,0	72,1	32	40	—	27	32	8,9	2,733

Пример условного обозначения эксцентрикового сдвоенного кулачка диаметром *D*=50 мм:

Кулачок 7013—0031 ГОСТ 12190—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

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 — 56...61 HRC₀. Цементировать *h* 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\frac{t_2}{2}.$$

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия *b* и поверхности *B* относительно поверхности *Г* — 0,1 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

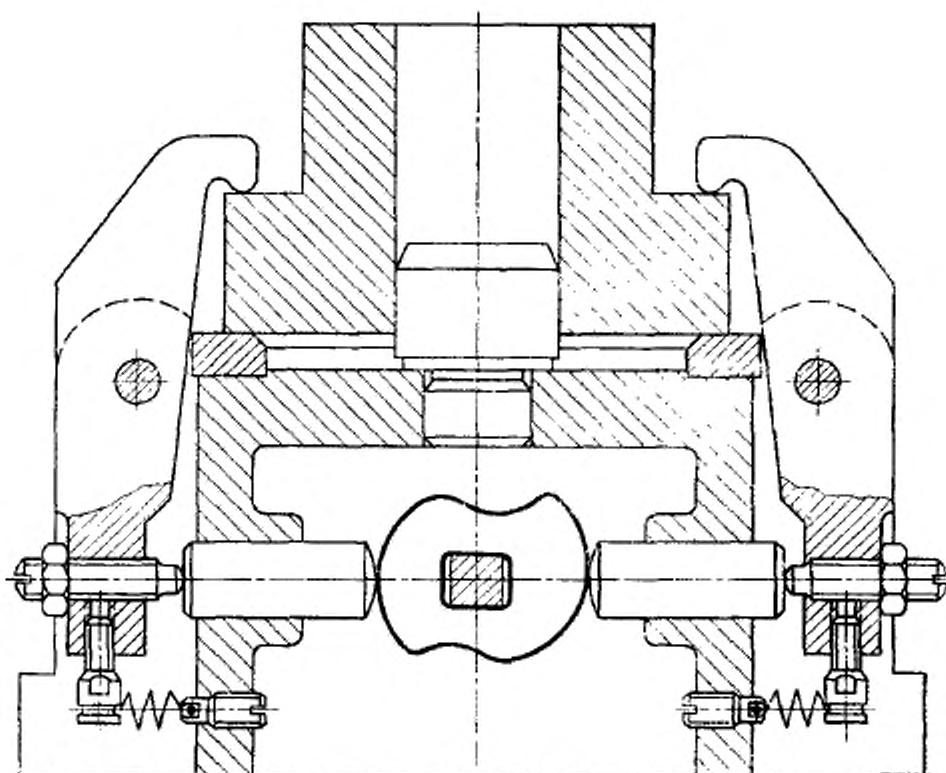
9. Пример применения эксцентрикового сдвоенного кулачка указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ СДВОЕННОГО ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА



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 № 913
- 3. Срок проверки — 1993 г.** Периодичность проверки — 5 лет
- 4. Взамен МН 336—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	7
ГОСТ 4543—71	2

- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г., декабре 1989 г. (ИУС 9—80, 6—88, 3—90)**
- 7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 584)**