

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## Приспособления станочные

## НОЖКИ ВЫСОКИЕ

## Конструкция

Holding devices. High legs.  
Design

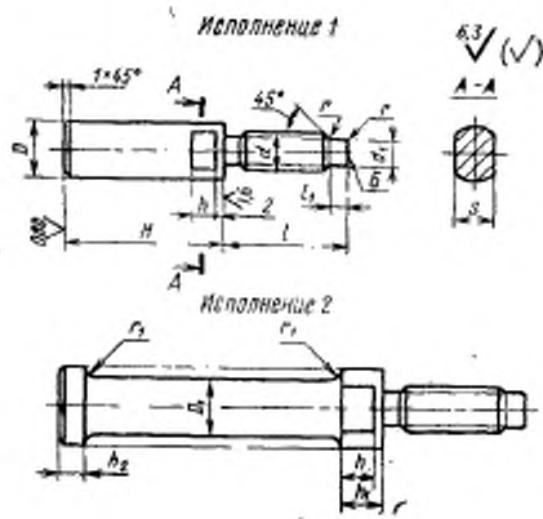
ГОСТ

12204-72

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

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



## Размеры в мм

Обозначение ножки	Номинальное значение размера	d	H (для стеклян- ной лами)	D <sub>0</sub>	S (наиме- нова- ние стекла или)	d <sub>1</sub>	I	l <sub>1</sub>	A	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Massa, kg шт		
7034-0591																	
7034-0592		M18	32	40	12	6	25	3				0,4				0,032	
7034-0593			50	50	—	10										0,340	
7034-0594			40	40	14	—										0,248	
7034-0595	1	M10	50	63	16	—	7	30	4	6	—	—	0,5	—		0,055	
7034-0596			80	80	—	12										0,067	
7034-0597			50	50	18	14										0,105	
7034-0598			63	63	—	9	35	5				0,6				0,132	
7034-0599		M12	80	100	20	14	17					6				0,116	
7034-0600			63	63	—	16										0,142	
7034-0601		M16	80	100	25	19	12	45	6			10				0,133	
7034-0602			100	100	125	18							8			0,157	
7034-0603			2	80	80	20	27	15	55	7						0,185	
7034-0604				100	100	25	27	15	55	7						0,212	
7034-0605					125	18										0,278	
7034-0606						80	20	27	15	55	7					0,328	
7034-0607						100	32	27	15	55	7					0,355	
7034-0608						125	22	27	15	55	7					0,404	
7034-0609						160	22	27	15	55	7					0,520	0,620

Пример условного обозначения высоких ножек размерами  $d=M8$ ,  $H=32$  мм:

**Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204-72**

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

За. Твердость — 35...40 HRC<sub>0.05</sub>, кроме резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$\frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Торец *Б* при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

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

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

10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

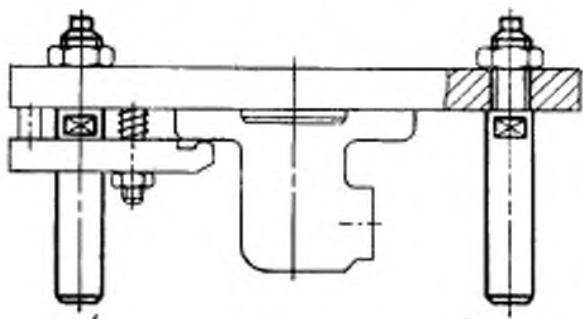
9, 10. (Измененная редакция, Изм. № 2).

## ПРИЛОЖЕНИЕ

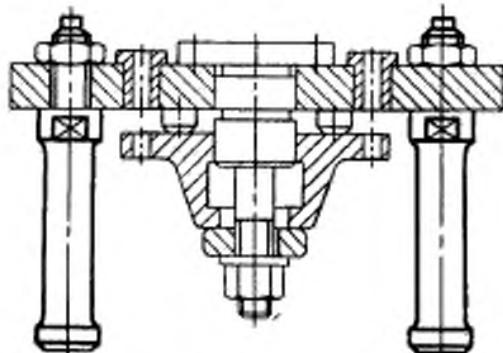
## Справочное

## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ НОЖЕК

Пример 1



Пример 2



## 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; Г. Н. Назина; 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 06.06.78 № 1138

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

4. Взамен ГОСТ 12204—66

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	3
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

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

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