

ОПОРЫ ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ
И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
9053-68*

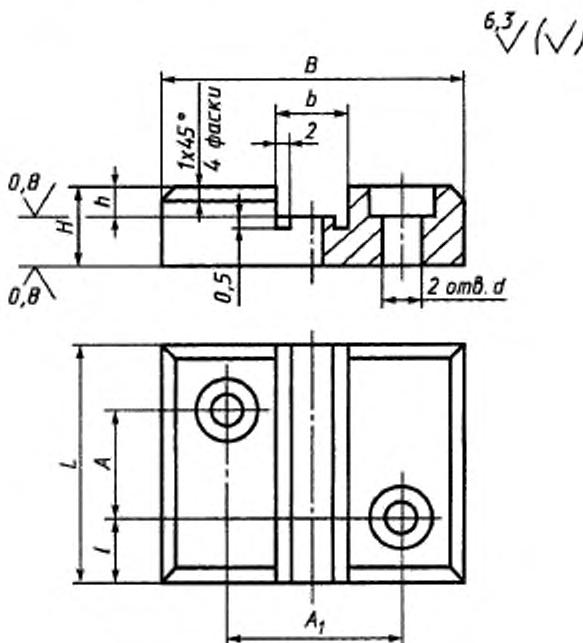
Конструкция

Rest plates for eccentrics and pressure screws
for machine retaining devices. DesignВзамен
ГОСТ 9053-59Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г.
Дата введения установлена

01.01.69

Постановлением Госстандарта от 16.05.89 № 1237 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры опор под эксцентрики и нажимные винты должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
мая 1989 г. (ИУС 9-80, 8-89)

Размеры в мм

Обозначение опор	Применя- емость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7034-0411		5		32	10	13	20			2,5	0,056
0412		7	25					6	4,5	3,0	0,054
0413		8		36			24			3,5	0,060
0414			32			20					0,079
0415		10	32	40		16	24			4,5	0,105
0416			50			34					0,167
0417		14	40	45		24	30			8	0,142
0418			60			44					5,0
0419			40			24					0,212
0420		16	50	50	16	34					6,0
0421				70			54				
0422			50			30					0,342
0423		18	60			40					
0424			70	55	18	50					0,391
0425			50			30					7,0
0426		20	60			40					0,459
0427			70			50					
0428			60			40					0,318
0429		22	70			50					0,384
0430			80	65	20	60	44				0,451
0431			60			40					
0432		25	70			50					0,513
0433			80			60					0,601
0434			70			50					8,0
0435		28	90	68		70					0,689
0436			110		22	90	48				0,502
0437			70			50					0,588
0438		30	90	70		70					0,674
7034-0439			110			90					

Пример условного обозначения опоры под эксцентрики и нажимные винты размерами *b* = 5 мм, *L* = 25 мм:

Опора 7034-0411 ГОСТ 9053-68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. Твердость — 56 ... 61 НРС₂. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения размеров: *H*14, *h*14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

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

7. Маркировать партию опор одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

8. Примеры применения опор под эксцентрики и нажимные винты указаны в приложении.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ОПОР ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ

