

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

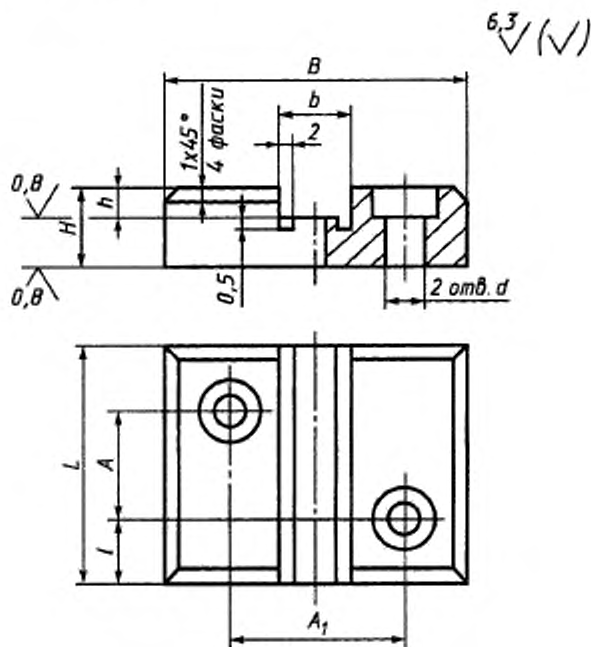
## Конструкция

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.,  
мае 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>A<sub>1</sub></i>	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7034-0411		5	25	32	10	13	20	6	4,5	2,5	0,056
0412		7		36		20	24			3,0	0,054
0413		8								3,5	0,060
0414		10	32	40	12	20	24	8	4,5	4,0	0,079
0415			32			16				0,105	
0416			50			34				0,167	
0417		14	40	45	12	24	30	8	5,5	5,0	0,142
0418			60			44				0,217	
0419			40			24				0,212	
0420		16	50	50	16	34	34	10	6,6	6,0	0,267
0421			70			54				0,378	
0422			50			30				0,342	
0423		18	60	55	18	40	44	10	6,6	7,0	0,391
0424			70			50					0,459
0425			50			30					0,318
0426		20	60	65	20	40	48	10	6,6	8,0	0,384
0427			70			50					0,451
0428			60			40					0,513
0429		22	70	65	20	50	44	10	6,6	8,0	0,601
0430			80			60					0,689
0431			60			40					0,502
0432		25	70	65	20	50	44	10	6,6	8,0	0,588
0433			80			60					0,674
0434			70			50					0,651
0435		28	90	68	22	70	48	10	6,6	10,0	0,841
0436			110			90					1,032
0437			70			50					0,664
0438		30	90	70	22	70	48	10	6,6	10,0	0,858
7034-0439			110			90					1,050

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 HRC<sub>2</sub>. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

(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**

