

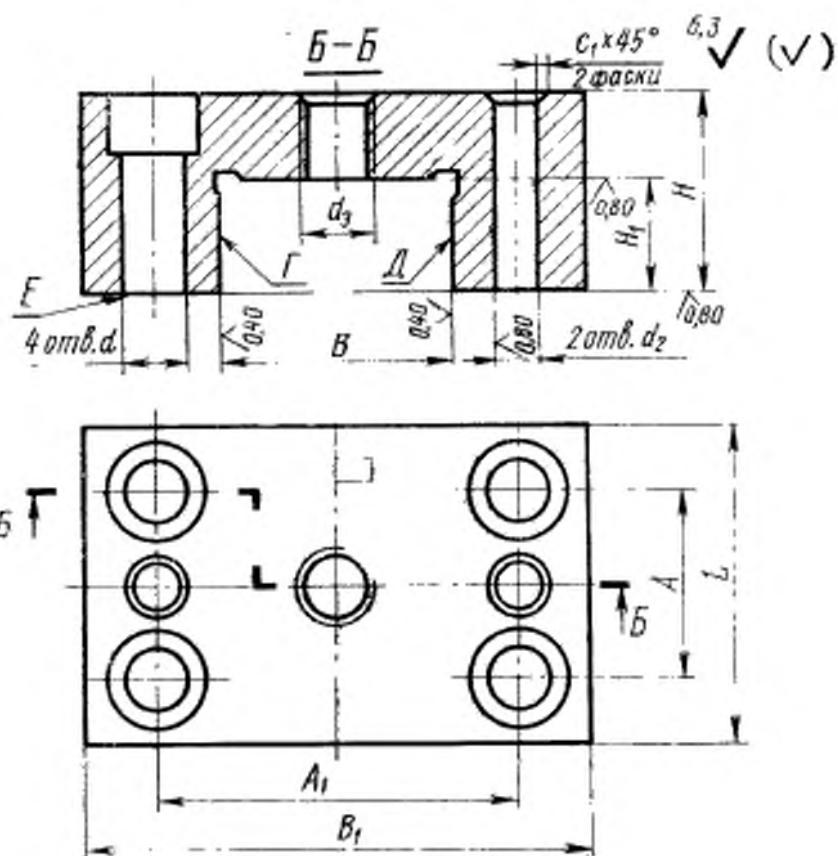
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные
КОЛОДКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ
 Конструкция
 Holding devices. Guiding shoes.
 Design

ГОСТ
12198—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры направляющих колодок должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначение колодок	Применение	B	B ₁	H	L	d	d ₁ (исп. допуска H7)	d ₂	A	A ₁ (исп. допуска H7)	c	Масса, кг
7333-0121	—	10	32	16	8	25	4,5	4	M6	14	21	0,070
0122	—	16	40	18	10	32	5,5	—	—	18	26	0,116
0123	—	20	50	20	12	40	6,6	5	M8	21	34	0,232
0124	—	25	60	25	16	—	—	—	—	44	—	0,333
0125	—	32	70	28	—	45	—	—	—	—	—	—
0126	—	40	80	32	20	50	—	—	M10	26	50	0,418
0127	—	50	90	36	—	—	55	—	—	32	60	1,6
0128	—	60	100	40	—	—	60	—	—	—	68	—
0129	—	80	125	42	—	—	70	—	—	M12	38	78
7333-0130	—	100	150	50	32	80	—	—	M16	45	100	2,0
										55	125	2,385

Пример условного обозначения направляющей колодки размерами B=10 мм, H₁=8 мм:

Колодка 7333-0121 ГОСТ 12198-66
(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

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 направляющих—56...61 HRC_{0.1}. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$- \frac{f_2}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности поверхностей Γ и Δ относительно поверхности \dot{E} — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093-81.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549-80.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. Канавки для выхода шлифованного круга — по ГОСТ 8820-69.

8. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

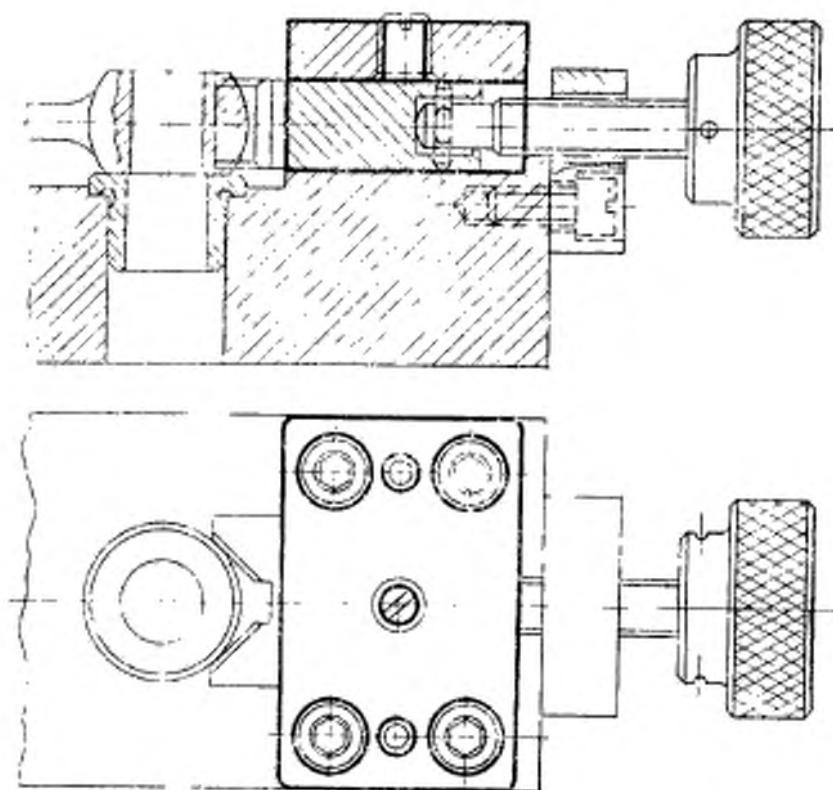
11. Пример применения направляющей колодки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОДОК



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 № 921

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

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	9
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
ГОСТ 10549—80	6а
ГОСТ 12876—67	3а
ГОСТ 15093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

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

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