

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 | Примечание | B (по диаметру H7) | B ₁ | H (по диаметру H8) | L | d (по диаметру H7) | d ₁ | A | A ₁ (по диаметру ±0,02) | c | Масса, кг |
|---------------------|------------|-----------------------|----------------|-----------------------|----|-----------------------|----------------|----|---------------------------------------|-----|-----------|
| 7033-0121 | | 10 | 32 | 8 | 25 | 4,5 | M6 | 14 | 21 | | 0,070 |
| 0122 | | 16 | 40 | 10 | 32 | 5,5 | | 18 | 26 | 0,6 | 0,116 |
| 0123 | | 20 | 50 | 12 | 40 | 6,6 | M8 | 21 | 34 | | 0,232 |
| 0124 | | 25 | 60 | 16 | | | | | 44 | | 0,333 |
| 0125 | | 32 | 70 | 28 | 45 | | M10 | 26 | 50 | | 0,418 |
| 0126 | | 40 | 80 | 32 | 50 | 9,0 | | 32 | 60 | 1,6 | 0,681 |
| 0127 | | 50 | 90 | 36 | 55 | 11,0 | M12 | 38 | 68 | | 0,795 |
| 0128 | | 60 | 100 | 40 | 60 | | | | 78 | | 1,215 |
| 0129 | | 80 | 125 | 42 | 70 | 13,0 | | 45 | 100 | 2,0 | 1,372 |
| 7033 0130 | | 100 | 150 | 50 | 80 | | M16 | 55 | 125 | | 2,385 |

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

Колодка 7033-0121 ГОСТ 12198—66

(Измененная редакция, Изм. № 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_с. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. 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 Г и Д относительно поверхности Е — 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).

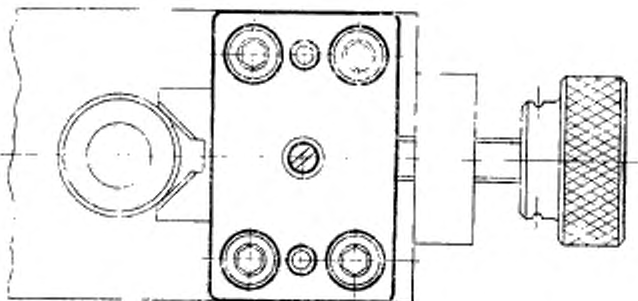
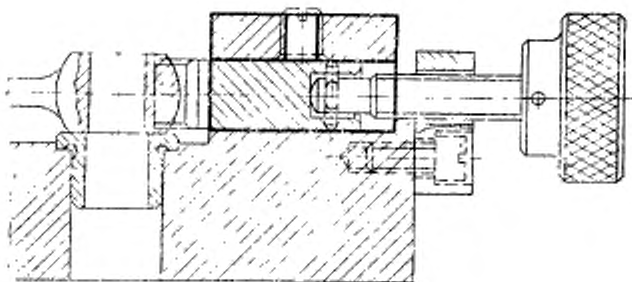
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Пример применения направляющей колодки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

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 ДЕЯСТВИЕ** 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 9306—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).