

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
ДЕТАЛИ (ЗАГОТОВКИ)

Часть шестая

ГОСТ 4074-69, ГОСТ 4079-69—ГОСТ 4082-69,
ГОСТ 4585-69—ГОСТ 4590-69

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва—1971

РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Суворов М. Н.
Руководители темы — Леонов С. И., Орса А. В.
Исполнители — Сигунова Т. М., Смирнова Р. П., Гуслинская Л. А.

ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Суворов М. Н.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом станкоинструментальной промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела Григорьев В. К.
Ст. инженер Горнакова Г. С.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станочных приспособлений Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

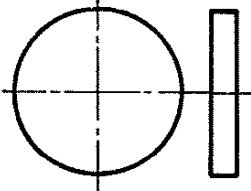
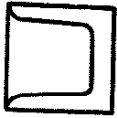
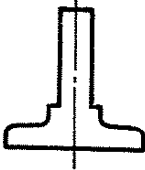

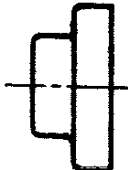
Начальник отдела Леонов С. И.
Гл. конструктор проекта Орса А. В.
Ст. инженер Сигунова Т. М.

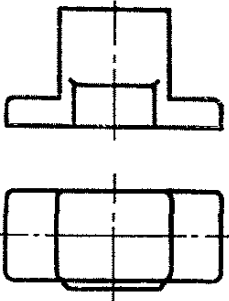
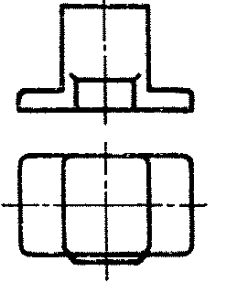
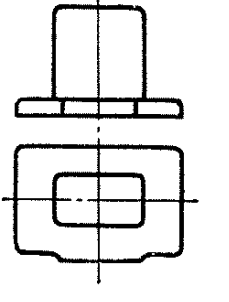
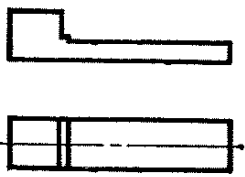
УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

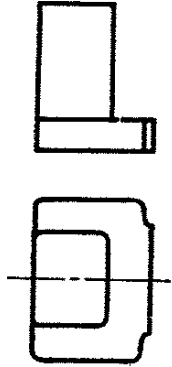
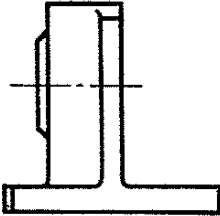
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1 апреля 1969 г. № 430

СОДЕРЖАНИЕ

Номера стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4074—69	7081-0000	Плиты круглые низкие для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		6
ГОСТ 4079—69	7080-0050	Швеллеры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		9
ГОСТ 4080—69	7080-0060	Тавры для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		12
ГОСТ 4081—69	7080-0080	Тавры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		15
ГОСТ 4082—69	7081-0020	Фланцы переходные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		18

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4585—69	7084-0000	Корпуса квадратные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		22
ГОСТ 4586—69	7084-0020	Корпуса поперечные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		25
ГОСТ 4587—69	7084-0030	Корпуса продольные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		28
ГОСТ 4588—69	7084-0040	Корпуса продольные ступенчатые для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		31

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4589—69	7082-0000	Стойки для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		34
ГОСТ 4590—69	7082-0010	Стойки делительных устройств для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		37

ФЛАНЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ).

Конструкция и размеры

Transitional flanges for machine
retaining devices (blanks).
Design and dimensionsГОСТ
4082—69Взамен
ГОСТ 4082—48

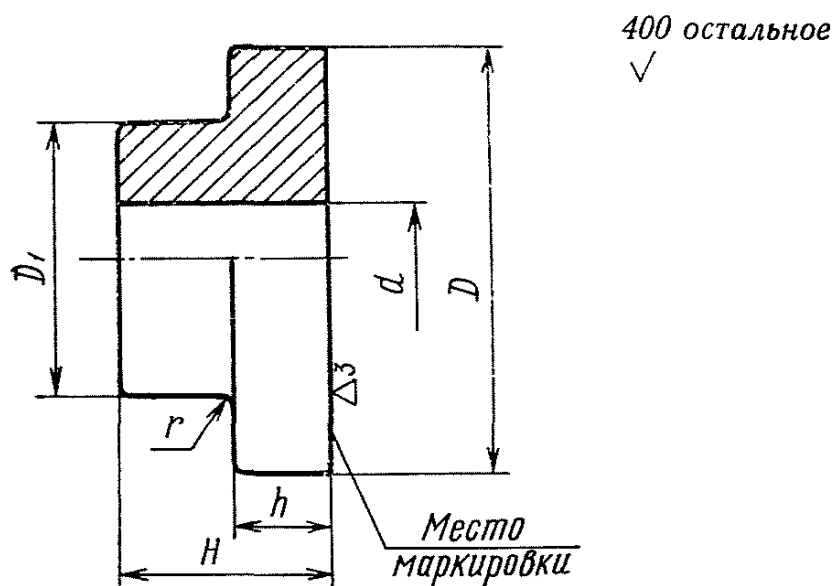
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установлен

с 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт предназначен для изготовления переходных фланцев по ГОСТ 3889—63 к патронам по ГОСТ 2675—63, а также другим видам патронов и приспособлениям на станки токарной и шлифовальной групп.

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



Размеры в мм

Обозначение фланцев	Применяе- мость	Для фланцев типа	D	H	D_1	d	h	r	Вес в кг \approx
7081-0021		I	88	45	55	22	20	3	1,29
0022			108	48	62	28	22		1,99
0023				55	78	32	25		2,09
0024				60	88	38			3,80
0025				65	98	45	30		4,16
0026				65	108	42		5	6,24
0027				65	122	52			6,60
0028		II, III		75	98	45		5,39	
0029				80	108	52		5,30	
0030		I	210	65	98	45	32	8	9,84
0031				75	108	52			10,54
0032		II, III	210	80	128	60	36	10	11,77
0033				40	122	52			8,77
0034				150	70			8,60	
0035		I	260	75	118	52	45	12	17,10
0036				82	128	60			17,83
0037		II, III	260	95	140	75	50	14	18,84
0038				45	150	70			14,89
0039				180	92			14,45	
0040		I	335	95	140	72	55	16	34,14
0041				102	160	88			35,36
0042		II, III	335	115	180	102	60	18	38,04
0043				55	225	125			30,26
0044		I	415	115	180	102	65	20	28,96
0045				130	200	115			54,07
0046		II, III	415	55	225	125	70	22	58,14
0047				300	180	115			45,60
0048		I	515	130	200	115	75	24	42,34
0049				150	220	130			89,64
0050		II, III	515	60	300	180	80	26	94,23
0051				150	220	130			74,69
0052		I	645	150	220	130	85	12	139,25
7081-0053		III	645	60	392	265	90	14	110,43

Пример условного обозначения переходного фланца размерами $D = 88$ мм, $H = 45$ мм и $d = 22$ мм:

Фланец 7081-0021 ГОСТ 4082—69

3. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 32—52 по ГОСТ 1412—54.

4. Неуказанные литейные радиусы — $3 \div 10$ мм.

5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

6. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 1855—55.

7. Фланцы после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

8. Предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — $\pm 1/2 (A_7 = B_7)$.

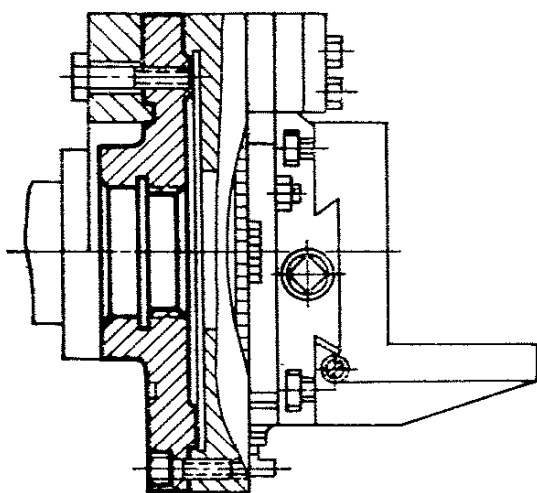
9. Острые кромки притупить.

10. Маркировать: обозначение фланца и товарный знак предприятия-изготовителя.

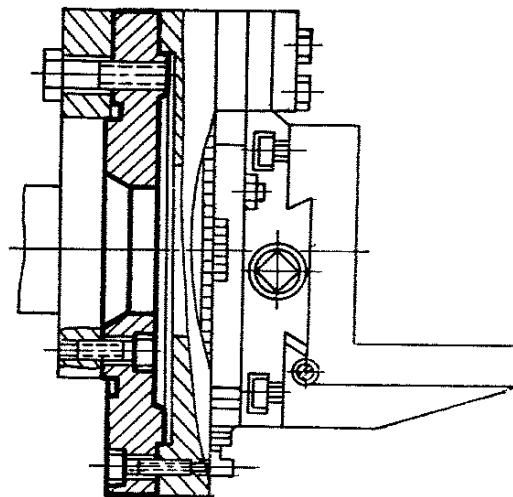
Допускается маркировка фланцев одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПЕРЕХОДНЫХ ФЛАНЦЕВ
ДЛЯ ТОКАРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2



Пример 3

