

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

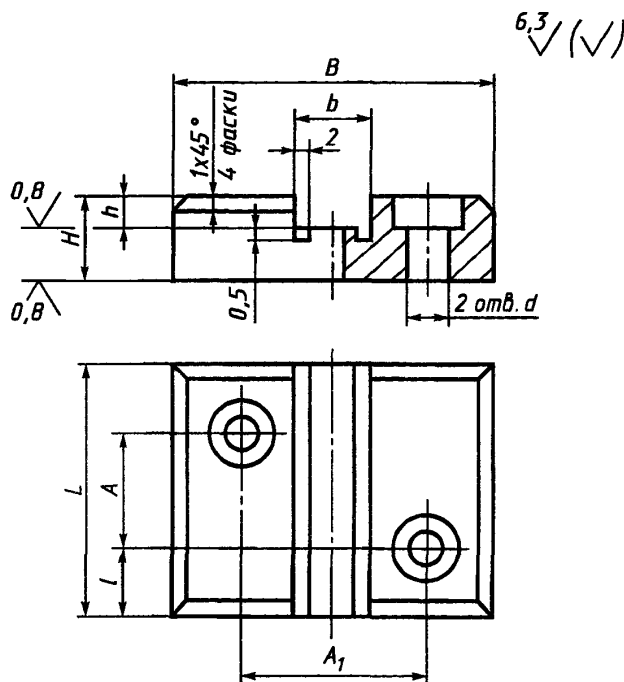
## Конструкция

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 | Применяемость | <i>b</i> | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>H</i> | <i>A</i> | <i>A</i> <sub>1</sub> | <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             | 3,0      |          |          |          |          |                       |          |          | 0,054    |           |
| 0413             | 8             | 32       | 36       | 12       | 24       | 30       | 8                     | 5,5      | 5,0      | 0,060    | 0,079     |
| 0414             |               |          |          |          |          |          |                       |          |          | 20       | 0,079     |
| 0415             | 10            | 32       | 40       | 12       | 16       | 24       | 8                     | 5,5      | 4,0      | 0,105    | 0,167     |
| 0416             |               | 50       |          |          | 34       |          |                       |          |          | 0,167    |           |
| 0417             | 14            | 40       | 45       | 16       | 24       | 30       | 8                     | 5,5      | 5,0      | 0,142    | 0,217     |
| 0418             |               | 60       |          |          | 44       |          |                       |          |          | 0,217    |           |
| 0419             | 16            | 40       | 50       | 16       | 24       | 34       | 10                    | 6,6      | 6,0      | 0,212    | 0,267     |
| 0420             |               | 50       |          |          | 34       |          |                       |          |          | 0,267    |           |
| 0421             | 18            | 70       | 55       | 18       | 54       | 34       | 10                    | 6,6      | 7,0      | 0,378    | 0,342     |
| 0422             |               | 50       |          |          | 30       |          |                       |          |          | 0,342    |           |
| 0423             | 20            | 60       | 55       | 18       | 40       | 34       | 10                    | 6,6      | 7,0      | 0,391    | 0,459     |
| 0424             |               | 70       |          |          | 50       |          |                       |          |          | 0,459    |           |
| 0425             | 25            | 50       | 65       | 20       | 30       | 44       | 10                    | 6,6      | 8,0      | 0,318    | 0,384     |
| 0426             |               | 60       |          |          | 40       |          |                       |          |          | 0,384    |           |
| 0427             | 28            | 70       | 68       | 22       | 50       | 48       | 10                    | 6,6      | 8,0      | 0,451    | 0,513     |
| 0428             |               | 60       |          |          | 40       |          |                       |          |          | 0,513    |           |
| 0429             | 30            | 70       | 70       | 22       | 50       | 48       | 10                    | 6,6      | 8,0      | 0,601    | 0,689     |
| 0430             |               | 80       |          |          | 60       |          |                       |          |          | 0,689    |           |
| 0431             | 25            | 60       | 65       | 20       | 40       | 34       | 10                    | 6,6      | 7,0      | 0,502    | 0,588     |
| 0432             |               | 70       |          |          | 50       |          |                       |          |          | 0,588    |           |
| 0433             | 28            | 80       | 68       | 22       | 60       | 48       | 10                    | 6,6      | 8,0      | 0,674    | 0,651     |
| 0434             |               | 70       |          |          | 50       |          |                       |          |          | 0,651    |           |
| 0435             | 30            | 90       | 70       | 22       | 70       | 48       | 10                    | 6,6      | 10,0     | 0,841    | 1,032     |
| 0436             |               | 110      |          |          | 90       |          |                       |          |          | 1,032    |           |
| 0437             | 30            | 70       | 70       | 22       | 50       | 48       | 10                    | 6,6      | 10,0     | 0,664    | 0,858     |
| 0438             |               | 90       |          |          | 70       |          |                       |          |          | 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>с</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: Н14, 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 согласию 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**

