

Размеры, мм

| Обозначение ребер | Применяемость | H | L | B | B ₁ | A | A ₁ | A ₂ | A ₃ | A ₄ | A ₅ | d | $\frac{d_1}{\text{(пред откл. по Н7)}}$ | n | b | h | l | s | s ₁ | r | Масса, кг |
|-------------------|---------------|-----|-----|----|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|---|---|----|----|----|----|----------------|----|-----------|
| 7089-0001 | | 125 | 90 | 36 | 25 | 68 | 20 | — | 40 | 20 | — | 10,5 | 8 | 4 | 12 | 45 | 38 | 12 | 8 | 12 | 0,52 |
| 7089-0002 | | 190 | 130 | 42 | 30 | 120 | 25 | 60 | 78 | | 38 | 12,5 | 10 | 6 | 14 | 56 | | | 10 | 14 | 2,55 |
| 7089-0003 | | 300 | 210 | 45 | | 220 | 50 | 110 | 154 | 35 | 80 | | | | | 66 | 42 | 15 | 12 | | 6,24 |
| 7089-0004 | | 380 | 250 | 60 | 42 | 290 | 60 | 145 | 172 | 50 | 86 | 16,5 | 12 | | 18 | 72 | 60 | 20 | 15 | 18 | 13,05 |
| 7089-0005 | | 480 | 320 | 75 | 50 | 380 | 80 | 195 | 230 | 60 | 115 | | | | 20 | 80 | 70 | 25 | 20 | 20 | 24,73 |

Пример условного обозначения правого ребра размером $H=125$ мм:

Ребро 7089-0001 ГОСТ 12955—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.
4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.
5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.
6. Старение производить после предварительной механической обработки.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $+\frac{t_a}{2}$

8. Допуск перпендикулярности B относительно поверхности Γ — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский (руководитель темы); Г. К. Хорькова

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 865

3. Срок проверки — 1995 г. **Периодичность проверки** — 5 лет

4. Взамен МН 3189—62.7089—0000

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 977—75 | 2 |
| ГОСТ 1412—85 | 2 |
| ГОСТ 3212—80 | 4 |
| ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67 | 11 |
| ГОСТ 24643—81 | 8 |
| ГОСТ 26645—85 | 5 |

- 6. Переиздание** (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

- 7. Ограничение срока действия отменено** (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 577)

П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

Братъ из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.