

**УГОЛЬНИКИ С РЕБРАМИ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция

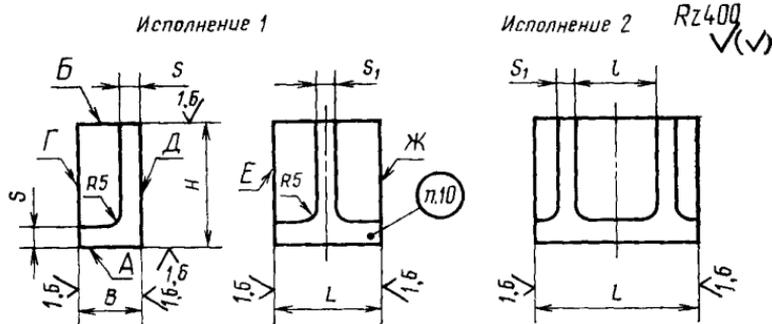
Ribbed angle plates for machine retaining devices.
Design

**ГОСТ
12952—67**

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры угольников с ребрами должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.
Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Обозначение угольников		Применяемость	H	L	B	s	s ₁	l	Масса, кг ≈
Исполнение 1	Исполнение 2								
7080-0251	—			50					0,53
7080-0252	—		60	60	40	14	12		0,60
7080-0253	—			80					0,77
7080-0254	—			60				—	0,91
7080-0255	—		80	80	4	16	14		1,28
7080-0256	—			100					1,41
7080-0257	—		100	80	50	18	16		1,61
7080-0258	—			100					1,95
7080-0259	—		100	125	50	18	16		2,37
7080-0260	—			100				—	2,83
7080-0261	—		125	125	60	20	18		3,23
—	7080-0262			160				80	4,22
7080-0263	—			125				—	4,92
—	7080-0264		160	200	70	22	20	100	8,24
—	7080-0265			160				80	10,39
—	7080-0266		200	250	80	25		125	14,35
—	7080-0267			200			22	100	16,94
—	7080-0268		250	320	90	28		160	24,48
—	7080-0269			250				125	29,99
—	7080-0270		320	400	110	30		200	42,90
—	7080-0271			320			25	160	51,76
—	7080-0272		400	500	140	32		250	72,83
—	7080-0273			500				200	103,45
—	7080-0274		500	630	180	34	28	320	133,30

Пример условного обозначения угольника с ребрами размерами $H=60$ мм, $L=50$ мм:

Угольник 7080-0251 ГОСТ 12952—67

(Измененная редакция, Изм. № 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. Предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

8. Допуск параллельности поверхности *Б* относительно поверхности *А*, поверхности *Г* относительно поверхности *Д*, поверхности *Е* относительно поверхности *Ж* и допуск перпендикулярности поверхностей *Д* и *Е* относительно поверхности *А* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Маркировать: обозначение угольника и обозначение стандарта. Допускается маркировку угольников 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 19.05.67 № 862

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

- 4. Взамен МН 3186—62.7080—0250**

- 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

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

к сб. «Приспособления станочные. Детали и узлы. Часть третья». ГОСТ 12937-67 — ГОСТ 12961-67, ГОСТ 1555-67 — ГОСТ 1557-67, ГОСТ 1559-67, ГОСТ 1560-67. Издание 1989 г.

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 106. ГОСТ 12952— —67. Таблица. Графа В. Для угольннков 7080—0254, 7080—0255, 7080—0256	4	45

(ИУС № 5 1989 г.)