

Приспособления станочные
**ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
СРЕЗАННЫЕ СМЕННЫЕ**

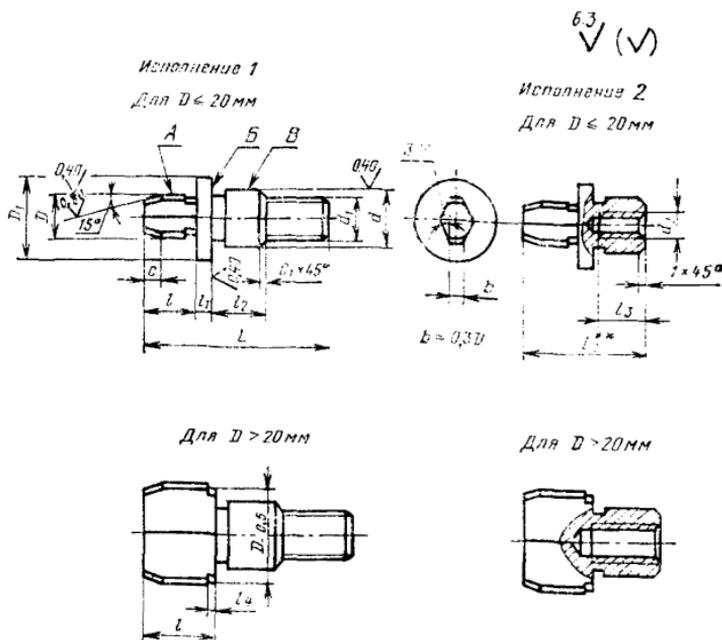
ГОСТ
12212—66

Конструкция

Holding devices. Cut locating pins
of changeable type.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры сменных установочных срезаемых пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



* Размер для справок.

Размеры в мм

| Обозначение пальцев | Применя- емость | Исполне- ние | D (поле допусков g6 или f9) | L, не ме- нее | L ₁ | D ₁ | d (поле допуска h6) | d ₁ | d ₂ | l | l ₁ | l ₂ | l ₃ | l ₄ | C | C ₁ | Масса 100 шт., кг, не более | |
|------------------------|--------------------|-----------------|-----------------------------------|------------------|----------------|----------------|---------------------------|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----------------------------------|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7030-0961 | | | От 1,6 до 2,5 включ. | 14 | | 6 | 2,5 | M2 | | 4 | 1,6 | 3 | | | 0,5 | | 0,04— 0,05 | |
| 7030-0962 | | | Св. 2,5 до 4,0 включ. | 18 | | 8 | 4,0 | M3 | | 6 | 2,0 | 4 | | | 1,6 | | 0,17— 0,18 | |
| 7030-0963 | | | Св. 4,0 до 6,0 включ. | 24 | | 10 | 6,0 | M5 | | 8 | | 6 | | | 2,0 | 0,4 | 0,38— 0,42 | |
| 7030-0964 | | 1 | Св. 6,0 до 8,0 включ. | 30 | — | 12 | 8,0 | M6 | — | 10 | 3,0 | 8 | — | | | | 0,83 — 0,89 | |
| 7030-0965 | | | Св. 8,0 до 10,0 включ. | 34 | | 16 | 10,0 | M8 | | 12 | | 10 | | | 3,0 | | 1,61— 1,71 | |
| 7030-0966 | | | Св. 10,0 до 12,0 включ. | 45 | | 18 | 12,0 | M10 | | 16 | | 12 | | | | | 2,72— 2,87 | |
| 7030-0967 | | | Св. 12,0 до 16,0 включ. | 53 | | 22 | 16,0 | M12 | | 18 | | | | | | | 5,17— 5,61 | |
| 7030-2678 | | 2 | | — | 38 | | | | — | M8 | | 4,0 | | 16 | | | | |
| 7030-0968 | | 1 | Св. 16,0 до 20,0 включ. | 56 | — | 25 | 16,0 | M12 | — | 20 | | 16 | | | | | 6,61— 7,25 | |
| 7030-2681 | | 2 | | — | 40 | | | | — | M10 | | | | 20 | | | 4,0 | |
| 7030-0969 | | 1 | Св. 20,0 до 25,0 включ. | 53 | — | 22 | 16,0 | M12 | — | 22 | | | | | | | 5,46— 6,71 | |
| 7030-2683 | | 2 | | — | 38 | | | | — | M10 | | | | 20 | | 2 | | |
| 7030-0970 | | 1 | Св. 25,0 до 32,0 включ. | 60 | — | 25 | 20,0 | M16 | — | 25 | | 17 | | | | | 10,39— 13,05 | |
| 7030-2685 | | 2 | | — | 42 | | | | — | M12 | | | | 24 | | | | |
| 7030-0971 | | 1 | Св. 32,0 до 40,0 включ. | 73 | — | 53 | 25,0 | M20 | — | 28 | | 25 | | | | | 19,15— 22,53 | |
| 7030-2687 | | 2 | | — | 53 | | | | — | M16 | | | | 32 | | 3 | | |
| 7030-0972 | | 1 | Св. 40,0 до 50,0 включ. | 85 | — | 65 | 32,0 | M20 | — | 36 | | 29 | | | | | 34,50— 40,87 | |
| 7030-2689 | | 2 | | — | 65 | | | | — | M16 | | | | 32 | | | | |

Пример условного обозначения сменного установочного срезанного пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска g6:

Палец 7030-0961 2,5 g6 ГОСТ 12212—66

То же, с полем допуска f9:

Палец 7030-0961 2,5 f9 ГОСТ 12212—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

Материал для диаметра D свыше 16 мм — 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 — 56...61 НРС. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — 6g, внутренней — 6H.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности B — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 3820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

9. (Отменен. Поправка. ИУС 4 — 1968 г.).

10. (Отменен, Изм. № 1).

11. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

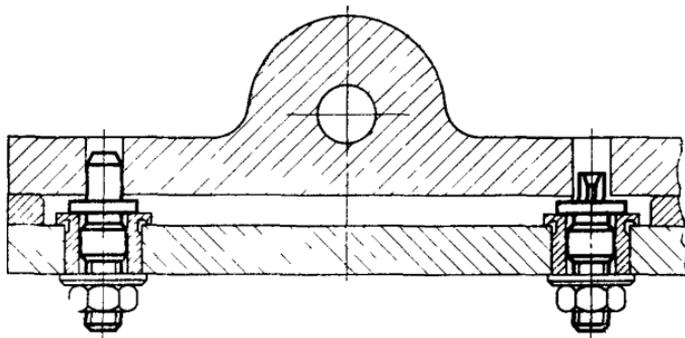
12. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

13. Пример применения установочных срезанных сменных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНЫХ СРЕЗАННЫХ
СМЕННЫХ ПАЛЬЦЕВ**



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; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 935
- 3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**
- 4. Взамен МН 379—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД,
на который дана ссылка

Номер пункта

| | |
|---------------|------|
| ГОСТ 9.306—85 | 11 |
| ГОСТ 1435—74 | 2 |
| ГОСТ 4543—71 | 2 |
| ГОСТ 8820—69 | 8а |
| ГОСТ 10549—80 | 6 |
| ГОСТ 16093—81 | 5 |
| ГОСТ 24643—81 | 7; 8 |
| ГОСТ 24705—81 | 5 |

- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)
- 7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия** (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)