

Приспособления станочные

НОЖКИ ВЫСОКИЕ

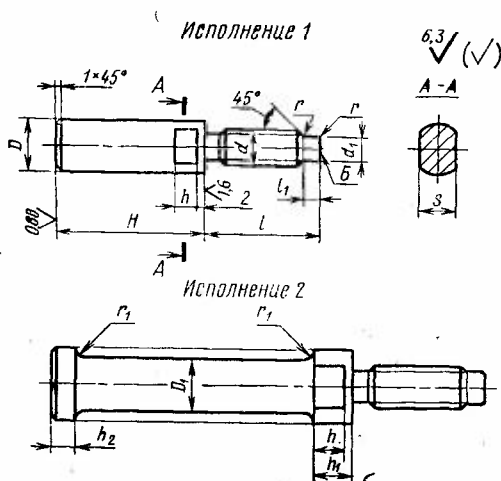
Конструкция

Holding devices. High legs.
DesignГОСТ
12204—72

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

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



Размеры в мм

Обозначения ножек	Применяемость	Исполнение	d	H (поле допуска h11)	D	D ₁	S (поле допуска h13)	d ₁	l	l ₁	h	h ₁	h ₂	r	r ₁	Масса, кг ≈										
7034-0591		1	M8	32	12		10	6	25	3				0,4		0,032										
7034-0592	40			0,040																						
7034-0593	50			0,048																						
7034-0594			M10	40	14	—	—	7	30	4	6	—	—	0,5			0,055									
7034-0595	50			0,067																						
7034-0596	63			0,105																						
7034-0597			M12	80	16		12										0,132									
7034-0598	50			0,116																						
7034-0599	63			0,142																						
7034-0600			2	M16	80	20	14	17						6	0,6		0,133									
7034-0601	100				0,157																					
7034-0602	63				25												16	19	12	45	6	8	10	8	0,8	2,5
7034-0603	80	0,212																								
7034-0604	100	0,278																								
7034-0605		M20		125	18												0,328									
7034-0606	80			32													20	27	15	55	7	12	10	1,0	4,0	0,355
7034-0607	100																0,404									
7034-0608	125	0,520																								
7034-0609				160													0,620									

Пример условного обозначения высоких ножек размерами $d=M8$, $H=32$ мм:

Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3а. Твердость — 35...40 HRC_с, кроме резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6g — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Торец *B* при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

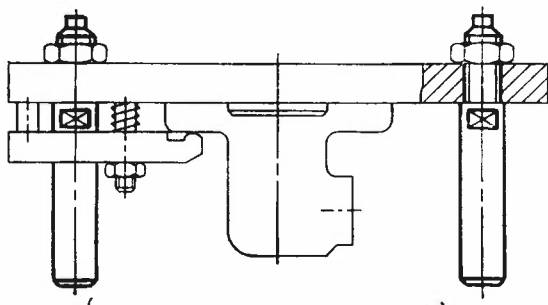
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

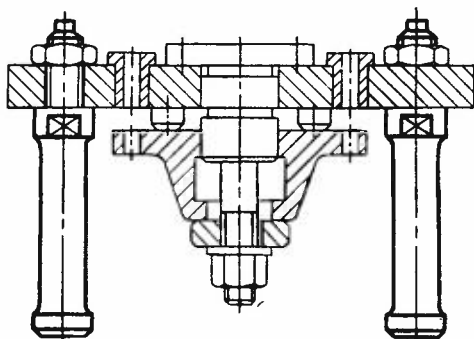
9, 10. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ НОЖЕК

Пример 1



Пример 2



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; Г. Н. Назина; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 06.06.78 № 1138

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен ГОСТ 12204—66

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	3
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

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 № 585)