

Приспособления станочные
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СМЕННЫЕ

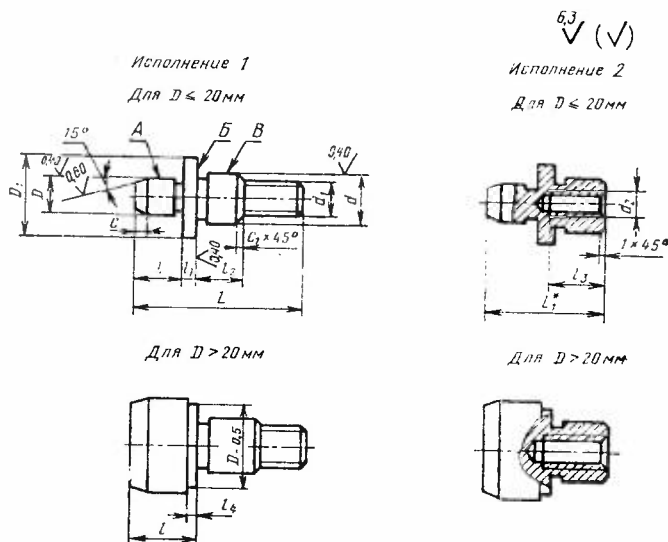
Конструкция

ГОСТ
12211—66

Holding devices. Cylindrical locating pins
of changeable type.
Design

Дата введения 01.07.67

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



* Размер для справок.

Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применяемость	Исполнение	D (поле допусков g6 или f9)	L, не менее	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	
7030-0941		II	От 1,6 до 2,5 включ.	14		6	2,5	M2			4	1,6	3			0,5	0,06—0,07	
7030-0942			Св. 2,5 до 4,0 включ.	18		8	4,0	M3			6	2,0	4			1,6	0,18—0,21	
7030-0943			Св. 4,0 до 6,0 включ.	24		10	6,0	M5			8		6			2,0	0,41—0,48	
7030-0944			Св. 6,0 до 8,0 включ.	30	—	12	8,0	M6	—		10	3,0	8	—		0,4	0,99—1,07	
7030-0945			Св. 8,0 до 10,0 включ.	34		16	10,0	M8			12		10			3,0	1,42—1,64	
7030-0946			Св. 10,0 до 12,0 включ.	45		18	12,0	M10			16		12					3,11—3,44
7030-0947			Св. 12,0 до 16,0 включ.	53		22		M12			18	4,0						5,98—7,08
7030-2658	2				—	38			M8					16			0,6	4,02—5,12
7030-0948	1				56	—	25	16,0	M12	—	20		16					8,15—9,75
7030-2661	2				—	40			M10					20			4,0	5,50—7,10
7030-0949	1		Св. 20,0 до 25,0 включ.	53	—			M12	—	22						1,0	8,09—10,89	
7030-2663	2			—	38			M10					20				5,53—8,33	
7030-0950	1		Св. 25,0 до 32,0 включ.	60	—		20,0	M16	—	25		17			2		15,31—20,72	
7030-2665	2			—	42			M12					24				10,34—15,75	
7030-0951	1		Св. 32,0 до 40,0 включ.	73	—		25,0	M20	—	28		25					28,61—37,47	
7030-2667	2			—	53			M16					32			3	18,63—27,49	
7030-0952	1		Св. 40,0 до 50,0 включ.	85	—		32,0	M20	—	36		29					50,82—66,36	
7030-2669	2			—	65			M16					32				40,84—56,38	

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

Палец 7030-0941 2,5 g6 ГОСТ 12211—66

То же, с полем допуска f9:

Палец 7030-0941 2,5 f9 ГОСТ 12211—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 HRC_с. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8... 1,2 мм.

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

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—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).

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 № 934
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 378—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)