

Приспособления станочные  
**ВТУЛКИ С БУРТИКОМ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ  
 И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ**

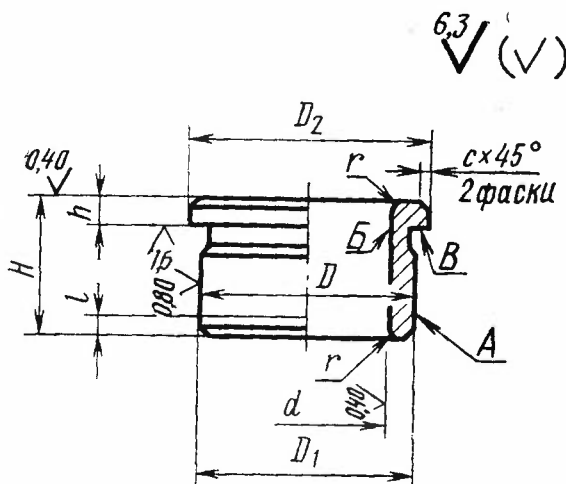
**Конструкция**

Holding devices. Bead bushes for indices  
 and locating pins.  
 Design

**ГОСТ**  
**12214—66**

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры втулок с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



## Размеры в мм

| Обозначения<br>втулок | Приме-<br>няе-<br>мость | $d$<br>(поле<br>допу-<br>ска Н7) | $H$ | $D$<br>(поле<br>допу-<br>ска г6) | $D_1$<br>(поле<br>дспу-<br>ска f9) | $D_2$ | $h$ | $t$ | $r$ | $c$ | Масса,<br>кг |
|-----------------------|-------------------------|----------------------------------|-----|----------------------------------|------------------------------------|-------|-----|-----|-----|-----|--------------|
| 7030-0121             |                         | 2,5                              | 4   | 6                                | —                                  | 9     | 1,6 | —   | 0,2 | 0,2 | 0,001        |
| 0122                  |                         | 4,0                              | 6   | 8                                | 8                                  | 11    |     | 1,2 |     |     | 0,002        |
| 0123                  |                         | 6,0                              | 8   | 10                               | 10                                 | 13    | 2   |     |     |     | 0,004        |
| 0124                  |                         | 8,0                              | 10  | 12                               | 12                                 | 15    |     |     |     |     | 0,006        |
| 0125                  |                         | 10,0                             | 12  | 16                               | 16                                 | 20    |     |     |     |     | 0,013        |
| 0126                  |                         | 12,0                             | 14  | 18                               | 18                                 | 22    | 3   | 1,5 | 0,6 | 0,6 | 0,014        |
| 0127                  |                         | 16,0                             | 18  | 22                               | 22                                 | 26    |     |     |     |     | 0,024        |
| 0128                  |                         |                                  | 18  |                                  |                                    |       |     |     |     |     | 0,029        |
| 0129                  |                         | 20,0                             | 16  | 26                               | 26                                 | 30    |     |     |     |     | 0,033        |
| 0130                  |                         |                                  | 20  |                                  |                                    |       | 4   |     |     |     | 0,043        |
| 0131                  |                         | 25,0                             |     | 32                               | 32                                 | 36    |     | 2   |     |     | 0,056        |
| 0132                  |                         |                                  | 28  |                                  |                                    |       |     |     | 1,0 | 1,0 | 0,076        |
| 0133                  |                         | 32,0                             |     | 40                               | 40                                 | 44    |     |     |     |     | 0,110        |
| 0134                  |                         |                                  | 32  |                                  |                                    |       |     |     |     |     | 0,139        |
| 0135                  |                         | 36,0                             |     | 45                               | 45                                 | 50    |     |     |     |     | 0,158        |
| 0136                  |                         | 40                               |     |                                  |                                    |       | 5   | 3   |     |     | 0,194        |
| 0137                  |                         | 40,0                             | 36  | 50                               | 50                                 | 55    |     |     | 1,6 | 1,6 | 0,216        |
| 0138                  |                         |                                  | 45  |                                  |                                    |       |     |     |     |     | 0,266        |
| 0139                  |                         | 50,0                             |     | 63                               | 63                                 | 68    |     | 5   |     |     | 0,389        |
| 7030-0140             |                         |                                  | 55  |                                  |                                    |       |     |     |     |     | 0,480        |

Пример условного обозначения втулки с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев диаметром  $d=2,5$  мм,  $H=4$  мм:

*Втулка 7030-0121 ГОСТ 12214—66*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра  $d$  до 20 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 20 мм — сталь марки 20X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20X.

3. Твердость — 56...61 HRC<sub>3</sub>. Втулки из стали марки 20X цементировать  $h$  0,8...1,2 мм.

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

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

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

3—6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

8. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

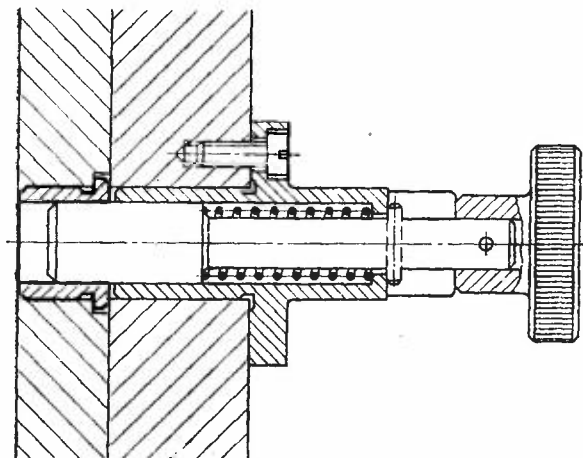
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Пример применения втулки с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВТУЛКИ С БУРТИКОМ  
ДЛЯ ФИКСАТОРОВ И УСТАНОВОЧНЫХ 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 № 937
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 381—60
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 9.306—85                              | 9            |
| ГОСТ 1435—74                               | 2            |
| ГОСТ 4543—71                               | 2            |
| ГОСТ 8820—69                               | 7            |
| ГОСТ 24643—81                              | 5; 6         |

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)