**7030-0900**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**Приспособления станочные**

**ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПОСТОЯННЫЕ**

**ГОСТ**

12209—66

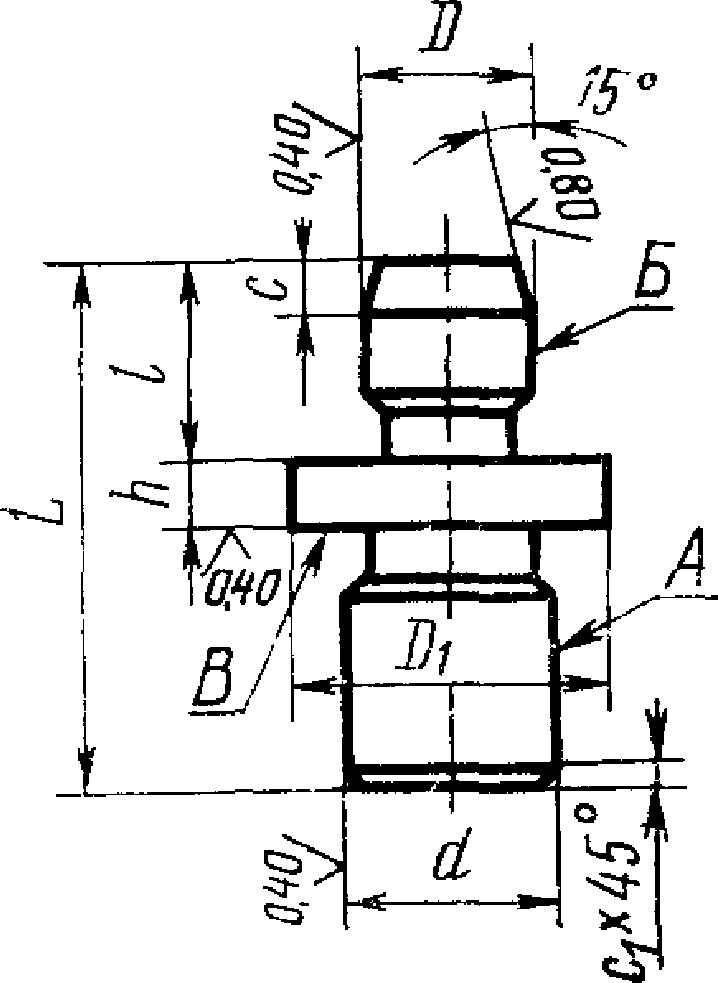
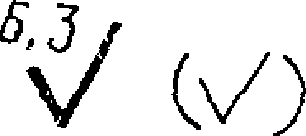
**Конструкция**

Holding devices. Cylindrical locating pins  
of permanent type.

Design

**Дата введения 01.07.67**

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



*Для D сОыще 20 мм*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ~ 7 | | Г—V |
| О |  |  |
| 1 Т~ | |  |
| 1 | LZJ | 1 |
|  | |
| ■ 1  27-0,5 | |
|  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обозначения  пальцев | Приме-  няе-  мость | D  (ноле допуска gO или Й) | fli | i  (поле допу- ска Гб) | L | / | h | k | с | Ci | Масса 100 шг„ кг |
| ШИН |  | От, 1,6 ДО 2,5 | 6 | 2,5 | 10 | 4 | i,6 |  | 0,5 |  | 0,04-0,05 |
| 0902 |  | Св, 2,5 до 4,0 | 8 | 4,0 | 14 | 6 | 2,0 |  | i,6 |  | 0,15-0,18 |
| 0903 |  | Св, 4,0 до 6,0 | 10 | 6,0 | 18 | 8 |  | 2,0 | 9,4 | 0,34-0,41 |
| ш |  | Св. 6,0 до 8,0 | 12 | 8,0 | 22 | 10 | 3,0 |  | 0,89-1,03 |
| 0905 |  | Св. 8,0 до 10,0 | 16 | 10,0 | 28 | 12 |  | 3,0 |  | 1,59-1,81 |
| 0906 |  | Св. 10,0 до 12,0 | 18 | 12,0 | 32 | 16 |  |  |  | 2,86-3,19 |
| 090? |  | Св. 12,0 до 16J | 22 |  | 40 | 18 | 4,0 |  |  | 0,6 | 5,58-6,68 |
| 0903 |  | Св, I6j0 до 20,0 | 25 | 16,0 | 45 | 20 |  |  | 4,» | 7,91-9,51 |
| 0909 |  | Св. 20,0 до 25,0 |  |  | 40 | 22 |  | 2 | 1,0 | 7,69-10,47 |
| 0910 |  | Св. 25,0 до 32,0 |  | 20,0 | JL | 25 |  |  |  | 1355-18,96 |
| 0911 |  | Св, 32,0 до 40,0 |  | 25,0 | 551 | 28 |  | 3 | 5,0 | 1,6 | 24,61-33,49 |
| »912 |  | Св, 40,0 до 50,0 |  | 32,0 | 70 | 36 |  | 6,0 |  | 46,82-62,36  1  j |

**Размеры в мм**

ГОСТ 12209 66

*Палец 703С-0901 2.5 g6 ГОСТ 12209—66*То же, с полем допуска f9:

*Палец 7030-0901 2.5 f9 ГОСТ 12209—66*(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

1. Материал для диаметра D до 16 мм — сталь марки У8А по  
   ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с ме-  
   ханическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А. Мате-  
   риал для диаметра D свыше 16 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ  
   4543—71. Допускается замена на стали других марок с механиче-  
   скими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.
2. Твердость — 56... 61 HRC3. Пальцы из стали марки 20Х це-  
   ментировать h 0,8 ... 1,2 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Ы4,
4. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси  
   поверхности Б — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.
5. Допуск торцового биения поверхности В относительно оси  
   поверхности А — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

**3—6. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

6а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ  
8820—69.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

1. **(Отменен.** Поправка. **ИУС 4— 1968 г.).**
2. **(Отменен, Изм. № 1).**
3. Покрытие — Хим. Оке. прм. (обозначение покрытия — по  
   ГОСТ 9.306—85).

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. 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, энерге-  
   тического и транспортного машиностроения СССР  
   Министерством станкостроительной и инструментальной про-  
   мышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок,** канд. техн. наук;

**В. А. Петрова; К- И. Сокольский; А. 3. Старосель-**

**ский** (руководитель темы); **А. В. Хренова; В. М. Шарков**

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
   Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 932**
2. **Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**
3. **Взамен МН 376—60**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-**

|  |  |
| --- | --- |
| ты | |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.305—85 | 9 |
| ГОСТ 1435—74 | 2 |
| ГОСТ 4543—-71 | 2а |
| ГОСТ 8820—09 | 6а |
| 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 (Поста-  
новление Государственного комитета СССР по стандартам от  
17.03.88 № 586)**