**7030-1230**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ГОСТ**

17774—72[[1]](#footnote-1)

**ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ВЫСОКИЕ**

**Конструкция и размеры**

**Pins locating  
cylindrical high.**

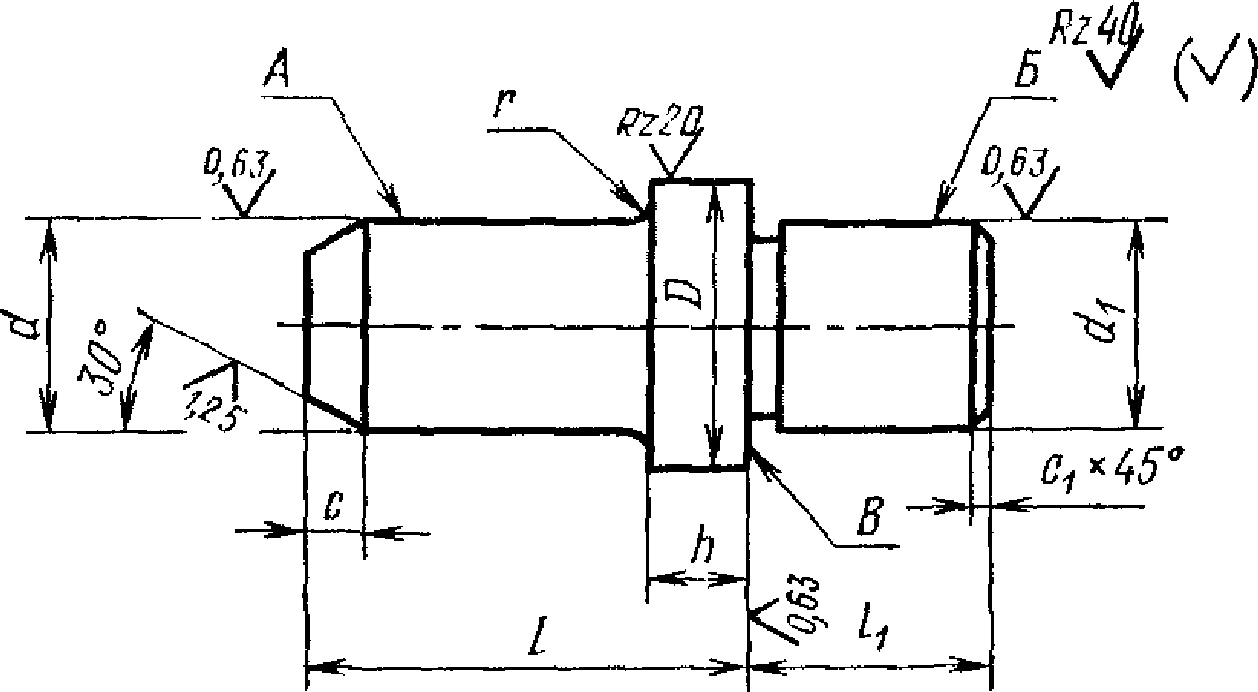
**Design and sizes**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 6 июня 1972 г. № 1138 срок введения установлен**

**с 01.01. 1974 г.**

**Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен до 01.01. 1990 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие цилиндри-  
   ческие установочные пальцы, предназначенные для применения в  
   станочных приспособлениях с опорными пластинами и шайбами.
2. Конструкция и размеры пальцев должны соответствовать  
   указанным на чертеже и в таблице.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обозначения  пальцев | 1  К  X  <и &  и  а2 | d  (пред откл по g6 ми 17) | 1\* | к?  щ К а  L р;  QoS | (JO  «В  а  В-  V ^  -hiO \*4 Oft | /| | k | г | С | Cl | Масса 1000 шт, I кг \* |
| 7030-1231 |  | От 4 до б | 12 | 10 | 6 | 8 | 4 |  | 1,6 | 0,4 | 4,60...5,00 |
| 7030-1232 |  | 16 |  | 4,98,.6,50 |
| 7030-1233 |  | /V л .л | 18 |  |  |  |  |  |  |  | 10,9113,10 |
| 7030-1234 |  | Св. 6 до 8 | 22 | 12 | 8 | 10 |  | 0,3 |  |  | 11,80...14,70 |
| 7030\*1235 |  | /ч л л i л | 20 | 5 | 2,5 | 0,6 | 13,90...17,30 |
| 7030-1236 |  | Св. 8 до 10 | 25 |  |  |  |  | 15,90. „20,30 |
| 7030-1237 |  | Св. 10 до 12 | 14 | 10 | 12 |  |  |  |  | 25Д..ЗД |
| 7030-1238 |  | 30 |  |  |  |  | 28.80J5.60 |
| 7030-1239 |  | Св. 12 до 16 | Л | 18 | 12 | 14 |  |  |  |  | 45,00 60,00 |
| 7030-1240 |  | 34 | 7 |  |  |  | 50,00.69,00 |
| 7030-1241 |  | Св, 16 до 20 | 32 | 22 |  |  | 0,5 |  | 1,0 | 89,00, ..111,00 |
| 7030-1242 |  | 38 | 16 | 18 |  |  | 98,00.„ 126,00 |
| 7030-1243 |  | Св. 20 до 25 | 40 | 26 |  |  | 4,0 |  | 143,00,„186,00 |
| 7030-1244 |  | 45 |  |  | 9 |  |  | 155,00-205,00 |
| 7030-1245 |  | Св, 25 до 32 | 42 | 34 | ол | 22 |  |  |  | 245,00...327,00 |
| 7030-1246 |  | 50 | А) |  |  |  |  | 276,00 „377,00 |
| 7030-1247 |  | Св 32 до 40 | 45 | 42 | 25 | 28 | 11 | 1,0 |  | 1,6 | 442,00 563,00 |
| 7030-1248 |  | 56 | 11 |  | 512,00 671,00 |
| 7030-1249 |  | Св. 40 до 50 | 52 | 32 | 36 | 14 |  | 6,0 |  | 875,00 1108,00 |
| 7030-1250 |  | 67 |  |  | 983,00 1278,00 |

**Размеры в мм**

N

0

*4*

и

1

м

1

**о**

п

4

**й**

ч

N

►

**\* Меньший размер I рекомендуется назначать для пальцев размером d в первой половине интервала, больший  
размер /—для пальцев размером d во второй половине интервала**

**Пример условного обозначения высокого устано-  
вочного цилиндрического пальца размерами** 4=**4 мм, /=12 мм с  
предельными отклонениями размера** d **по g6:**

Палец 7030-1231—4 g6 ГОСТ 17774—72  
**То же, с предельными отклонениями размера** 4 **по** !7:

*Палец 7030-1231—4 f7 ГОСТ 17774—72*(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. **Материал для пальцев размером** 4 **до 16 мм — сталь марки  
   У8А по ГОСТ 1435—74; для пальцев размером** 4 **свыше 16 мм —1сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь**

других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали  
марок У8А и 20Х.

1. **Твердость HRC 55 . . . 60. Пальцы из стали марки 20 X це-  
   ментировать, глубина цементированного слоя 0,8 .. . 1,2 мм.**

**4а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ**

8820—69.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

1. **Неуказанные предельные отклонения размеров; отверстий—**

**IT 14**

Н14, валов — hi4, остальных — ± —^— > угловых — 9-й степени

точности по ГОСТ 8908—81.

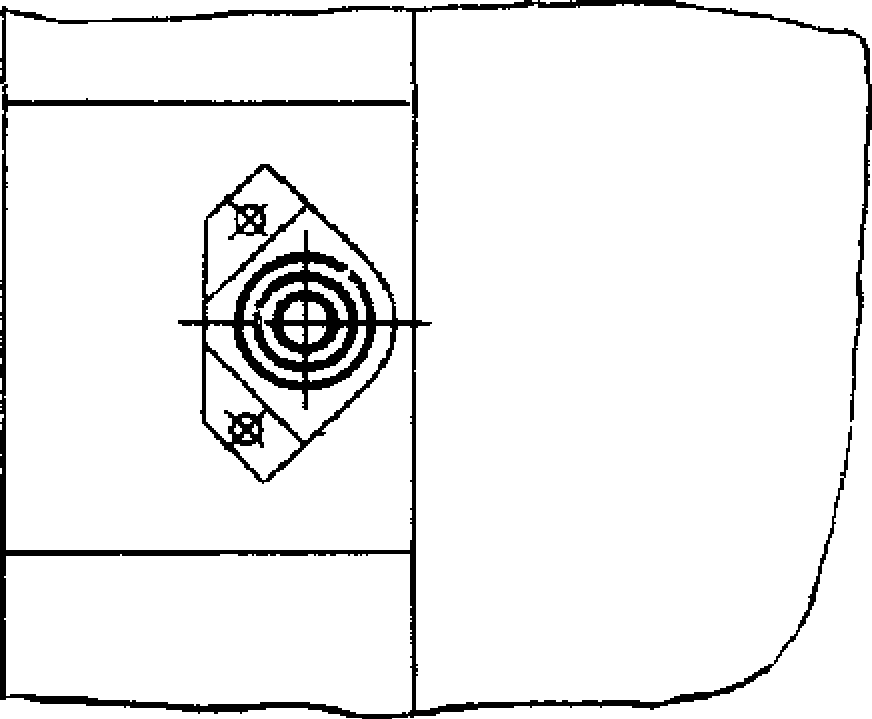
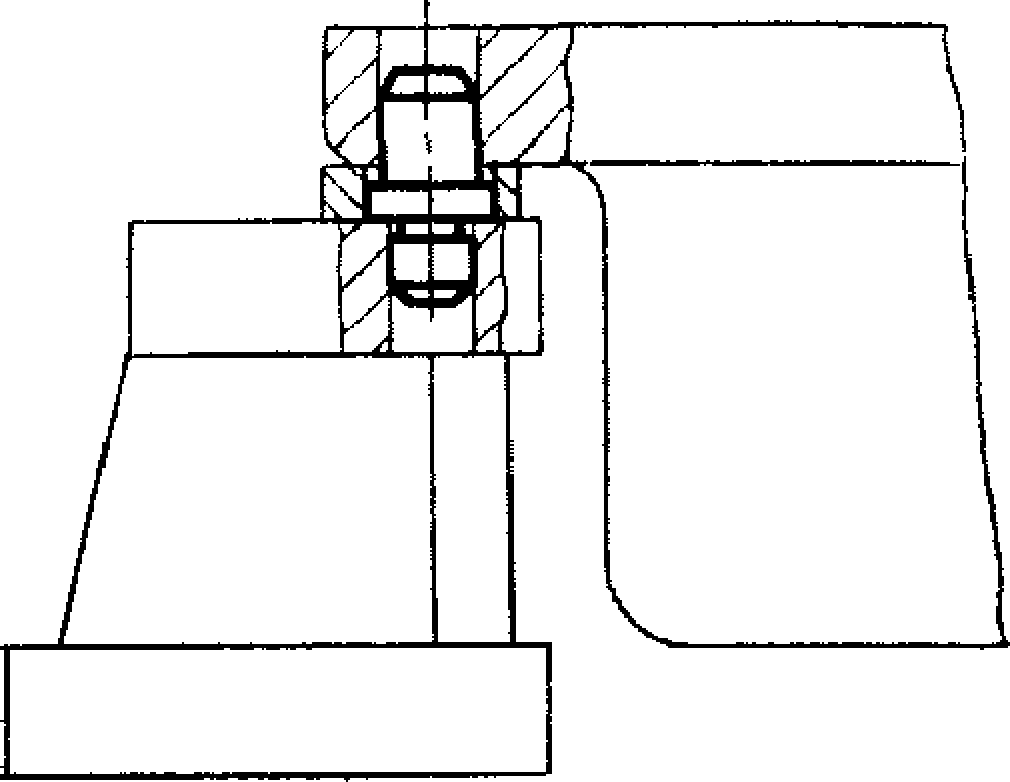
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. Предельные значения радиального биения поверхности А от-  
   носительно поверхности Б — по 4-й степени точности ГОСТ  
   24643—81.
2. Предельные значения торцового биения поверхности В отно-  
   сительно поверхности Б — по 5-й степени точности ГОСТ  
   24643—81.
3. Покрытие — Хим.Окс.прм (обозначение покрытия — по  
   ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается при-  
   менение других видов защитных покрытий.
4. Маркировать: наименование и обозначение изделия, размер  
   d, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприя-  
   тия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для  
   пальцев одного типоразмера.
5. Примеры применения высоких установочных цилиндриче-  
   ских пальцев указаны в рекомендуемом приложении.

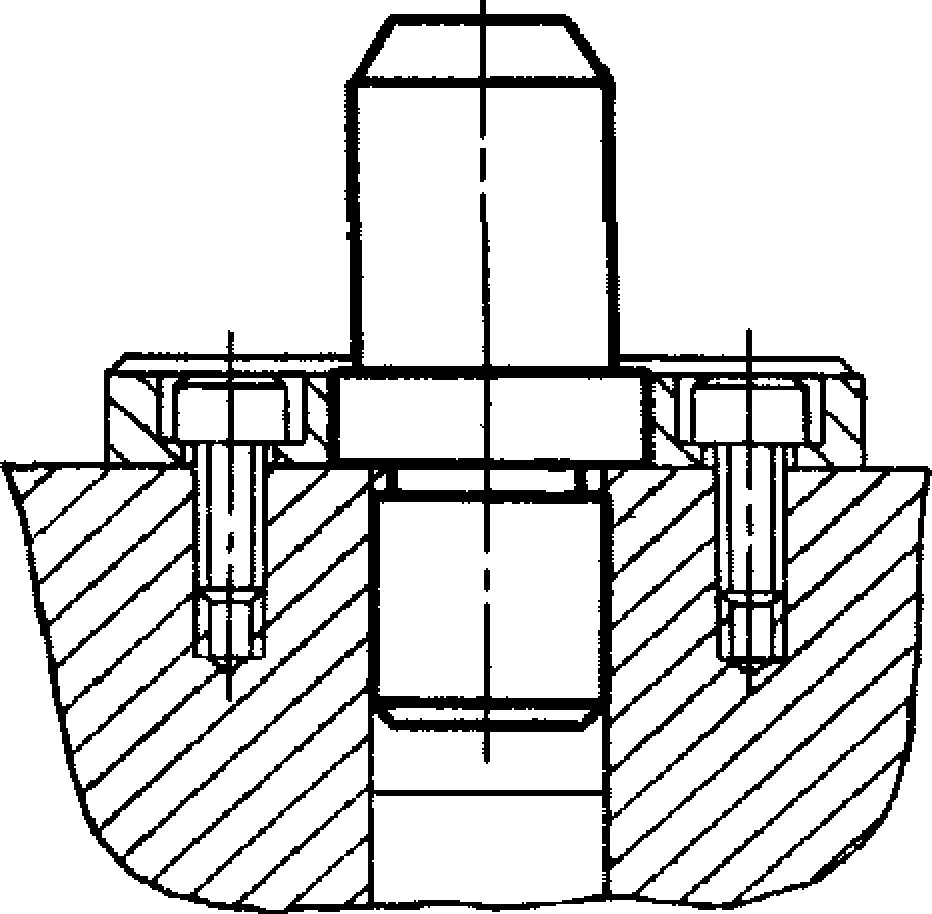
*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Рекомендуемое*

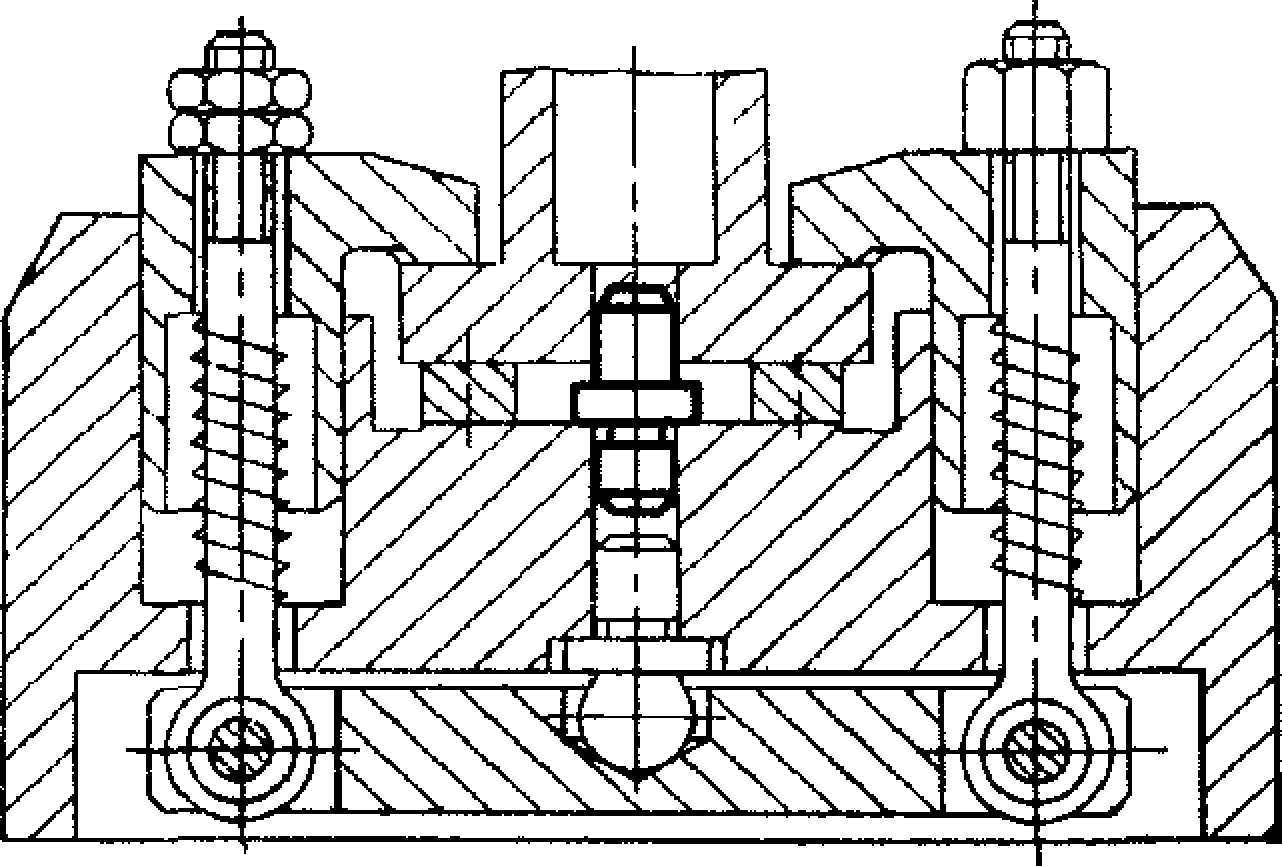
**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ УСТАНОВОЧНЫХ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПАЛЬЦЕВ**

**Пример 3**

**Пример 1**



**Пример 2**



**Изменение № 2 ГОСТ 17774—72 Пальцы установочные цилиндрические высокие.  
Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по стандартам от 16.05.89 № 1228**

**Дата введения 01.01.90**

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры»; «and dimensions».  
Пункт 2. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: Rz 40 на Ra 6,3; Rz 20  
на Ra 3,2; Ra 12,5 на Ra 0,8; Ra 0,63 на Ra 0,4.

*(Продолжение см.* с. *106)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 17774—72)  
Пункт 5 изложить в новой редакции; <5. Неуказанные предельные отклоне-

tj

ния размеров: НМ, hl4, ±"2" >.

**(ИУС № 8 1989 г,)**

1. **Издание официальное Перепечатка воспрещена** [↑](#footnote-ref-1)