ГОСТ 12210-66

# 

# 

# ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# Приспособления станочные

# ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ СРЕЗАННЫЕ ПОСТОЯННЫЕ

# Конструкция

# Holding devices. Cut locating pins of permanent type. Design

Дата введения 1967-07-01

# 

# 

# ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В.Андреев; В.В.Дзегиленок, канд. техн. наук; В.А.Петрова; К.И.Сокольский; А.3.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 N 933

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

4. ВЗАМЕН МН 377-60

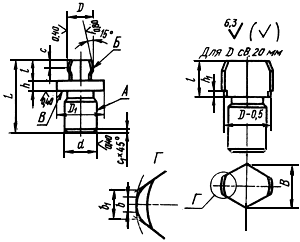
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.306-85 | 9 |
| ГОСТ 1435-90 | 2 |
| ГОСТ 4543-71 | 2 |
| ГОСТ 24643-81 | 5; 6 |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1992 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ N 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 N 586)

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



Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обозначения  пальцев | При-  меняе-  мость | или |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Масса,  100 шт., кг |
| 7030-0921 |  | От 1,6 до 2,5 | 6 | 2,5 | 9 | 3 | 1,6 | - |  | 0,6 | 0,8 | 0,5 | 0,4 | 0,03-0,04 |
| 0922 |  | Св. 2,5 до 4,0 | 8 | 4,0 | 12 | 4 | 2,0 |  |  | 0,8 | 1,0 | 1,6 |  | 0,14-0,15 |
| 0923 |  | Св. 4,0 до 6,0 | 10 | 6,0 | 16 | 6 |  |  |  | 1,0 | 1,6 | 2,0 |  | 0,31-0,35 |
| 0924 |  | Св. 6,0 до 8,0 | 12 | 8,0 | 20 | 8 | 3,0 |  |  | 2,0 | 3,0 |  |  | 0,79-0,85 |
| 0925 |  | Св. 8,0 до 10,0 | 16 | 10,0 | 25 | 10 |  |  |  |  |  | 3,0 |  | 1,24-1,34 |
| 0926 |  | Св. 10,0 до 12,0 | 18 | 12,0 | 28 | 12 | 4,0 |  |  | 3,0 | 4,0 |  |  | 2,17-2,32 |
| 0927 |  | Св. 12,0 до 16,0 | 22 | 16,0 | 36 | 14 |  |  |  |  |  | 4,0 | 0,6 | 4,77-5,21 |
| 0928 |  | Св. 16,0 до 20,0 | 25 |  | 40 | 16 |  |  |  |  |  |  |  | 6,37-7,01 |
| 0929 |  | Св. 20,0 до 25,0 | - |  | 36 | 18 | - | 2 |  |  | 5,0 |  | 1,6 | 4,96-5,21 |
| 0930 |  | Св. 25,0 до 32,0 |  | 20,0 | 40 | 20 |  |  |  |  |  |  |  | 8,63-11,29 |
| 0931 |  | Св. 32,0 до 40,0 |  | 25,0 | 50 | 22 |  | 3 |  | 4,0 | 6,0 | 5,0 |  | 14,95-18,33 |
| 7030-0932 |  | Св. 40,0 до 50,0 |  | 32,0 | 60 | 28 |  |  |  | 5,0 | 8,0 | 6,0 |  | 30,50-36,87 |

Пример условного обозначения постоянного установочного срезанного пальца диаметром  мм с полем допуска :

*Палец 7030-0921 2,5*  *ГОСТ 12210-66*

То же, с полем допуска :

*Палец 7030-0921 2,5*  *ГОСТ 12210-66*

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2. Материал для диаметра  до 16 мм - сталь марки У8А по ГОСТ 1435\*. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А. Материал для диаметра  св. 16 мм - сталь марки 20Х по ГОСТ 4543. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Действует ГОСТ 1435-99. - Примечание "КОДЕКС".

3. Твердость - 56...61 HRC. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные пред. откл. размеров: h14, .

5. Допуск радиального биения поверхности  относительно оси поверхности  - по 4-й степени точности ГОСТ 24643.

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

3-6. (Измененная редакция, Изм. N 2).

6а. Канавки для выхода шлифовального круга - по ГОСТ 8820.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

7. (Отменен. Поправка. ИУС 4-1968 г.).

8. (Отменен, Изм. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

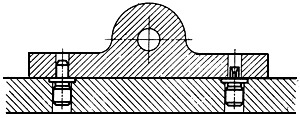
11. Пример применения установочных срезанных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

# ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНЫХ СРЕЗАННЫХ ПАЛЬЦЕВ



Текст документа сверен по:

официальное издание

Приспособления станочные. Детали и узлы.

ГОСТ 12189-66 - ГОСТ 12219-66.

Часть первая: Сб. ГОСТов. -

М.: Издательство стандартов, 1992