ГОСТ 12211-66

# 

# ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# Приспособления станочные

# ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СМЕННЫЕ

# Конструкция

# Holding devices. Cylindrical locating pins of changeable 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.Н.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 934

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

4. ВЗАМЕН МН 378-60

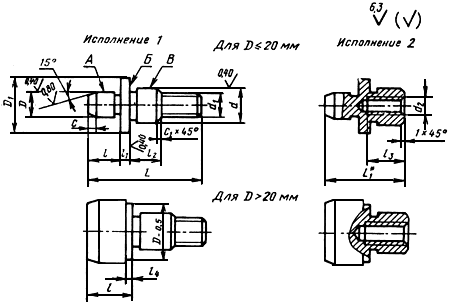
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.306-85 | 11 |
| ГОСТ 1435-90 | 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 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 сменных установочных цилиндрических пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



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

\* Размер для справок.

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обозна-  чение пальцев | Применя-  емость | Испол-  нение | или | , не менее |  |  | h6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Масса,  100 шт., кг, не более |
| 7030-0941 |  | 1 | От 1,6 до 2,5 включ. | 14 | - | 6 | 2,5 | M2 | - | 4 | 1,6 | 3 | - | - | 0,5 | 0,4 | 0,06-0,07 |
| 7030-0942 |  |  | Св. 2,5 до 4,0 включ. | 18 |  | 8 | 4,0 | М3 |  | 6 | 2,0 | 4 |  |  | 1,6 |  | 0,18-0,21 |
| 7030-0943 |  |  | Св. 4,0 до 6,0 включ. | 24 |  | 10 | 6,0 | М5 |  | 8 |  | 6 |  |  | 2,0 |  | 0,41-0,48 |
| 7030-0944 |  |  | Св. 6,0 до 8,0 включ. | 30 |  | 12 | 8,0 | М6 |  | 10 | 3,0 | 8 |  |  |  |  | 0,99-1,07 |
| 7030-0945 |  |  | Св. 8,0 до 10,0 включ. | 34 |  | 16 | 10,0 | М8 |  | 12 |  | 10 |  |  | 3,0 |  | 1,42-1,64 |
| 7030-0946 |  |  | Св. 10,0 до 12,0 включ. | 45 |  | 18 | 12,0 | М10 |  | 16 | 4,0 | 12 |  |  |  |  | 3,11-3,44 |
| 7030-0947 |  |  | Св. 12,0 до 16,0 включ. | 53 |  | 22 | 16,0 | М12 |  | 18 |  | 16 |  |  | 4,0 | 0,6 | 5,98-7,08 |
| 7030-2658 |  | 2 |  | - | 38 |  |  | - | М8 |  |  |  | 16 |  |  |  | 4,02-5,12 |
| 7030-0948 |  | 1 | Св. 16,0 до 20,0 включ. | 56 | - | 25 |  | М12 | - | 20 |  |  | - |  |  |  | 8,15-9,75 |
| 7030-2661 |  | 2 |  | - | 40 |  |  | - | М10 |  |  |  | 20 |  |  |  | 5,50-7,10 |
| 7030-0949 |  | 1 | Св. 20,0 до 25,0 включ. | 53 | - | - |  | М12 | - | 22 | - |  | - | 2 |  | 1,0 | 8,09-10,89 |
| 7030-2663 |  | 2 |  | - | 38 |  |  | - | М10 |  |  |  | 20 |  |  |  | 5,53-8,33 |
| 7030-0950 |  | 1 | Св. 25,0 до 32,0 включ. | 60 | - |  | 20,0 | М16 | - | 25 |  | 17 | - |  |  | 1,6 | 15,31-20,72 |
| 7030-2665 |  | 2 |  | - | 42 |  |  | - | М12 |  |  |  | 24 |  |  |  | 10,34-15,75 |
| 7030-0951 |  | 1 | Св. 32,0 до 40,0 включ. | 73 | - |  | 25,0 | М20 | - | 28 |  | 25 | - | 3 | 5,0 |  | 28,61-37,47 |
| 7030-2667 |  | 2 |  | - | 53 |  |  | - | М16 |  |  |  | 32 |  |  |  | 18,63-27,49 |
| 7030-0952 |  | 1 | Св. 40,0 до 50,0 включ. | 35 | - |  | 32,0 | М20 | - | 36 |  | 29 | - |  | 6,0 |  | 50,82-66,36 |
| 7030-2669 |  | 2 |  | - | 65 |  |  | - | М16 |  |  |  | 32 |  |  |  | 40,84-56,38 |

Пример условного обозначения сменного установочного цилиндрического пальца диаметром  мм с полем допуска :

*Палец 7030-0941 2,5*  *ГОСТ 12211-66*

То же, с полем допуска :

*Палец 7030-0941 2,5*  *ГОСТ 12211-66*

(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, .

3, 4. (Измененная редакция, Изм. N 2).

5. Резьба - метрическая по ГОСТ 24705\*. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093\*\*: наружной - , внутренней - 6Н.

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

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 24705-2004.

\*\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16093-2004. - Примечание "КОДЕКС".

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы - по ГОСТ 10549.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

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

7, 8. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

8а. Канавки для выхода шлифовального круга - по ГОСТ 8820.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

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

10. (Отменен, Изм. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

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