

ГОСТ 9059—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ВТУЛКИ к Г-ОБРАЗНЫМ ПРИХВАТАМ**  
**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

Редактор *В.П. Огурцов*  
Технический редактор *Л.А. Гусева*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 06.12.2004. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.  
Тираж 160 экз. С 4660. Зак. 1121.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов – тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102

**ВТУЛКИ к Г-ОБРАЗНЫМ ПРИХВАТАМ****ГОСТ  
9059—69****Конструкция**

Bushes for hook clamp straps. Construction

**Взамен  
ГОСТ 9059—59**

МКС 25.060.20

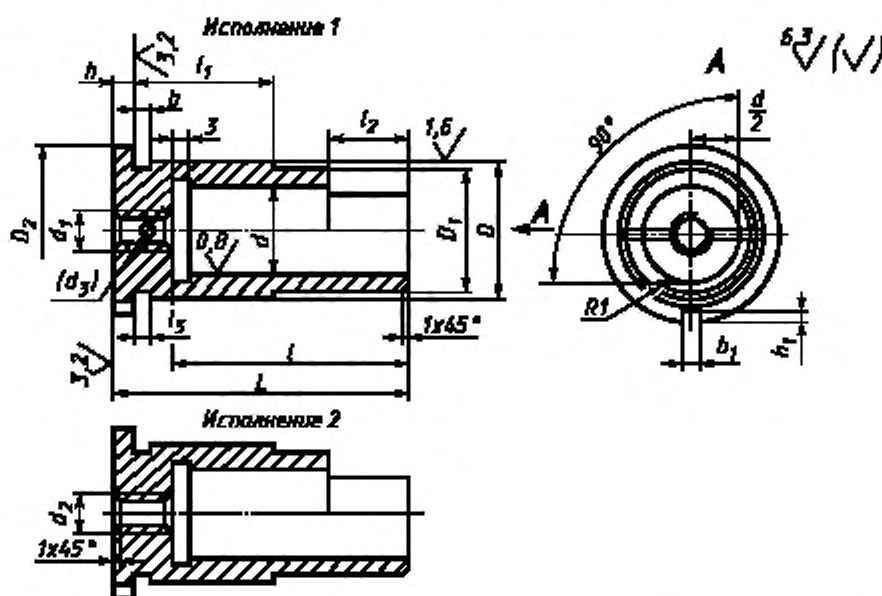
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029

Настоящий стандарт распространяется на втулки к Г-образным прихватам, предназначенным для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие  $d_3$  под штифт развернуть с полем допуска К7.

Размеры в мм

Обозначение штука	Прямая- сность	Исполнение	d H8	l	L	D н6	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг
7030-0451	1	1	16	30	40	22	21,5	28	M6	—	2	22	12	2	3	4	3	2,5	0,065
0452	2	—							6,6	—	—								—
0453	1	1	38	48	50	28	27,5	36	M6	—	2	14	—	2	4	4	3,5	2,5	0,074
0454	2	—							6,6	—	—								—
0455	1	1	20	50	60	36	27,5	45	M8	—	3	28	—	3	4	4	3,5	2,5	0,134
0456	2	—							9,0	—	—								—
0457	1	1	48	60	75	45	44,5	55	M8	—	3	16	3	3	5	6	8	5,5	0,151
0458	2	—							9,0	—	—								—
0459	1	1	25	63	78	55	54,0	70	M10	—	3	36	18	3	5	6	8	5,5	0,283
0460	2	—							11,0	—	—								—
0461	1	1	60	75	92	60	59,0	85	M10	—	3	20	3	3	6	8	5,5	4,0	0,324
0462	2	—							11,0	—	—								—
0463	1	1	32	78	95	60	59,0	85	M12	—	4	45	22	3	5	6	8	5,5	0,503
0464	2	—							13,0	—	—								—
0465	1	1	75	92	115	70	69,0	85	M12	—	4	26	3	3	6	8	5,5	4,0	0,589
0466	2	—							13,0	—	—								—
0467	1	1	36	95	140	70	69,0	85	M16	—	5	50	28	3	6	8	5,5	4,0	0,732
0468	2	—							17,0	—	—								—
0469	1	1	95	115	140	70	69,0	85	M16	—	5	32	3	3	6	8	5,5	4,0	0,850
0470	2	—							17,0	—	—								—
0471	1	1	40	90	135	70	69,0	85	M20	—	6	60	34	5	6	8	5,5	4,0	1,088
0472	2	—							22,0	—	—								—
0473	1	1	105	135	140	70	69,0	85	M20	—	6	38	5	5	6	8	5,5	4,0	1,270
0474	2	—							22,0	—	—								—
0475	1	1	50	140	160	70	69,0	85	M24	—	6	80	—	5	6	8	5,5	4,0	2,264
0476	2	—							26,0	—	—								—
0477	1	1	125	160	160	70	69,0	85	M24	—	6	42	5	5	6	8	5,5	4,0	2,511
7030-0478	2	—							26,0	—	—								—

Пример условного обозначения втулки к Г-образному прихвату исполнения 1, размерами  $d = 16$  мм,  $l = 30$  мм:

*Втулка 7030-0451 ГОСТ 9059—69*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 31,5 ... 36,5 HRC<sub>1</sub>.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_3}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

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

8. (Исключен, Изм. № 1).

9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение защитных покрытий других видов.

10. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии втулок одного типоразмера.