

Приспособления станочные
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СМЕННЫЕ

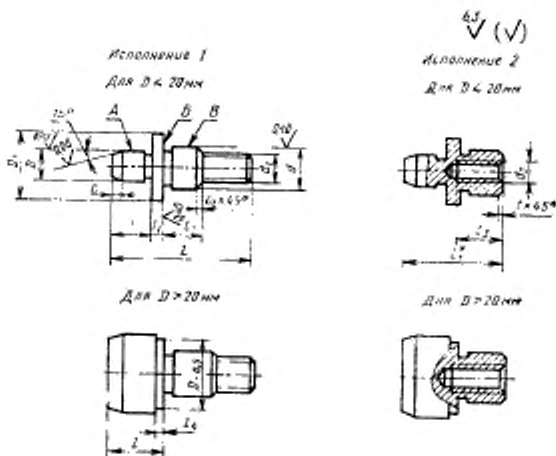
Конструкция

ГОСТ
12211—66

Holding devices. Cylindrical locating pins
of changeable type.
Design

Дата введения 01.07.67

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



* Размер для справок

Размеры в мм

Обозначение пальцев	Примечание к ГОСТу	D (поле допуска g6 или h9)	L	D ₁	D ₂	d ₁	d ₂	f	l ₁	l ₂	L	C	C ₁	C ₂	Масса 100 шт., кг. не более
7030-0941		От 1,6 до 2,5 включ.	14	6	2,5	M2		4	1,6	3		0,5			0,06—0,07
7030-0942		Св. 2,5 до 4,0 включ.	18	8	4,0	M3		6	2,0	4		1,6			0,18—0,21
7030-0943		Св. 4,0 до 6,0 включ.	24	10	6,0	M5		8		6		2,0	0,4		0,41—0,48
7030-0944	II	Св. 6,0 до 8,0 включ.	30	12	8,0	M6		10	3,0	8					0,99—1,07
7030-0945		Св. 8,0 до 10,0 включ.	34	16	10,0	M8		12		10		—	—	—	1,42—1,64
7030-0946		Св. 10,0 до 12,0 включ.	45	18	12,0	M10		16		12		—	—	—	3,11—3,44
7030-0947		Св. 12,0 до 16,0 включ.	53	—	—	M12		—	—	—	—	—	—	—	5,98—7,08
7030-2658	2	Св. 12,0 до 16,0 включ.	—	38	—	—	M8	—	—	—	16	—	—	—	4,02—5,12
7030-0948	I	Св. 16,0 до 20,0 включ.	56	—	16,0	M12		20		16		—	—	—	8,15—9,75
7030-2661	2	Св. 16,0 до 20,0 включ.	—	40	—	—	M10	—	—	—	20	—	—	—	5,50—7,10
7030-0949	1	Св. 20,0 до 25,0 включ.	53	—	—	M12		22		—	—	—	—	—	8,09—10,89
7030-2663	2	Св. 20,0 до 25,0 включ.	—	38	—	—	M10	—	—	—	20	—	—	—	5,53—8,33
7030-0950	1	Св. 25,0 до 32,0 включ.	60	—	—	M16		25		17		—	—	—	15,31—20,72
7030-2665	2	Св. 25,0 до 32,0 включ.	—	42	—	—	M12	—	—	—	24	—	—	—	10,34—15,75
7030-0951	1	Св. 32,0 до 40,0 включ.	73	—	—	M20		28		25		—	—	—	28,61—37,47
7030-2667	2	Св. 32,0 до 40,0 включ.	—	53	—	—	M16	—	—	—	32	—	—	—	18,63—27,49
7030-0952	1	Св. 40,0 до 50,0 включ.	85	—	—	M20		36		29		—	—	—	50,82—66,36
7030-2609	2	Св. 40,0 до 50,0 включ.	—	65	—	—	M16	—	—	—	32	—	—	—	40,84—56,38

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

Палец 7030-0941 2,5 g6 ГОСТ 12211—66

То же, с полем допуска $f9$.

Палец 7030-0941 2,5 f9 ГОСТ 12211—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А. Материал для диаметра D свыше 16 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

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

4. Неуказанные предельные отклонения размеров $h14$, $\frac{f_3}{2}$.

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — $6g$, внутренней — $6H$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности B — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

9. **(Отменен. Поправка. ИУС 4 — 1968 г.).**

10. **(Отменен, Изм. № 1).**

11. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

12. 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, 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. З. 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 № 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 9306—85	11
ГОСТ 1435—74	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 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 (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)