



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СТАНОЧНЫЕ

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

ГОСТ 12189-66—ГОСТ 12203-66,
ГОСТ 12204—72, ГОСТ 12205—66,
ГОСТ 12206—66, ГОСТ 12207—79
(ИСО 8733—86 и ИСО 8735—87),
ГОСТ 12208-66—ГОСТ 12219-66

(ЧАСТЬ ПЕРВАЯ)

Издание официальное

1 р. 90 к.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

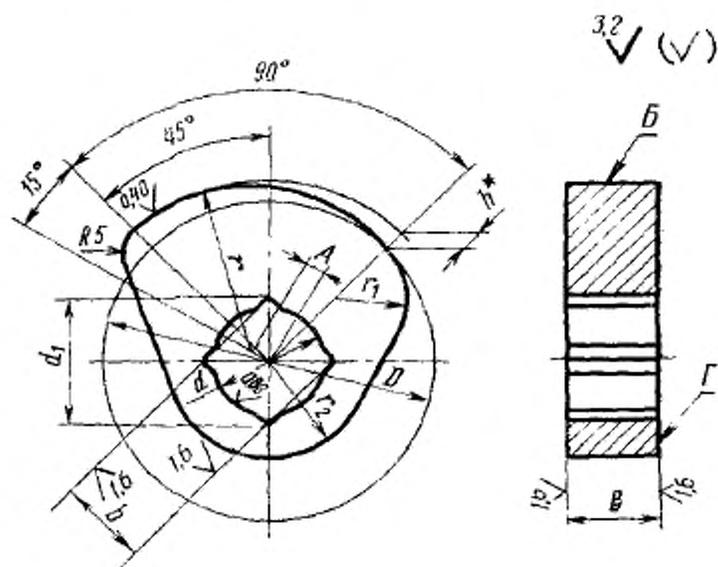
Приспособления станочные
КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ

Конструкция
Holding devices. Eccentric cams.
Design

ГОСТ
12189—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.



* Размер для справок.

Размеры в мм

| Обозначение кулачков | Применяемость | D | B (поле допуска Н11) | A (пред. откл. $\pm 0,2$) | r | r_1 | r_2 | b (поле допуска Н11) | d (поле допуска Н8) | d_1^* | h | Масса, кг |
|----------------------|---------------|-----|------------------------|------------------------------|------|-------|-------|------------------------|-----------------------|---------|-----|-----------|
| 7013-0011 | | 50 | 14 | 2,5 | 25,8 | 12 | 16 | 14 | 16 | 19,2 | 3,1 | 0,093 |
| 0012 | | 60 | 18 | 3,0 | 30,9 | 16 | 20 | 17 | 19 | 23,1 | 3,8 | 0,200 |
| 0013 | | 80 | 22 | 4,0 | 41,2 | 20 | 25 | 19 | 21 | 26,0 | 5,1 | 0,459 |
| 0014 | | 100 | 25 | 5,0 | 51,5 | 25 | 32 | 24 | 26 | 32,7 | 6,2 | 0,753 |
| 0015 | | 120 | | 6,0 | 61,8 | | | | | | | |
| 7013-0016 | | 140 | 28 | 7,0 | 72,1 | 32 | 40 | 27 | 30 | 36,7 | 8,9 | 1,806 |

* Размеры по протяжке.

Пример условного обозначения эксцентрикового кулачка диаметром $D=50$ мм:

Кулачок 7013-0011 ГОСТ 12189—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. Материал — сталь марки 20X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20X.

3. Твердость — 56 ... 61 HRC₀. Цементировать $h 0,8 \dots 1,2$ мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

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

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия d и поверхности B относительно поверхности Γ — 0,1 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Допуск соосности оси квадратного отверстия b относительно оси отверстия d — 0,05 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. (Отменен, Изм. № 1).

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

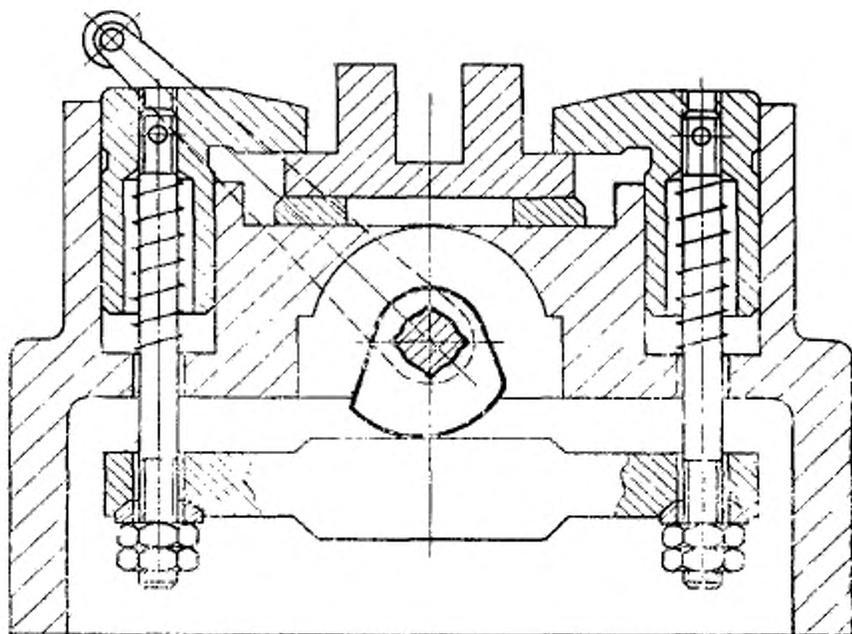
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения эксцентрикового кулачка указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО
КУЛАЧКА

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; Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 912
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 335—60
5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 9.306—85 | 8 |
| ГОСТ 4543—71 | 2 |

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г., декабре 1989 г. (ИУС 9—80, 6—88, 3—90)
7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 584)