

ОПОРЫ ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ
И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
9053—68*

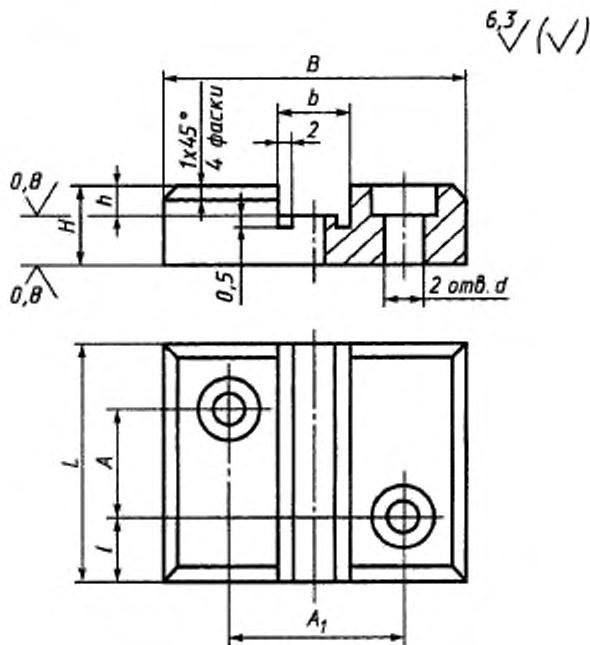
Конструкция

Rest plates for eccentrics and pressure screws
for machine retaining devices. DesignВзамен
ГОСТ 9053—59Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г.
Дата введения установлена

01.01.69

Постановлением Госстандарта от 16.05.89 № 1237 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры опор под эксцентрики и нажимные винты должны соответствовать указанному на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
мае 1989 г. (ИУС 9--80, 8--89)

Размеры в мм

Обозначение опор	Применяемость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7034-0411		5	25	32	10	13	20	6	4,5	2,5	0,056
0412	7	3,0								0,054	
0413	8	36		24		3,5	0,060				
0414						20	0,079				
0415	10	32	40	12	16	24	8	4,5	4,0	0,105	
0416		50			34				0,167		
0417	14	40	45		24	30			5,5	5,0	0,142
0418		60			44					0,217	
0419	16	40	50	16	24	34	6,0	0,212			
0420		50			34		0,267				
0421		70			54		0,378				
0422	18	50	55	18	30	44	10	6,6	7,0	0,342	
0423		60			40				0,391		
0424		70			50				0,459		
0425	20	50	65	20	30	44	10	6,6	8,0	0,318	
0426		60			40				0,384		
0427		70			50				0,451		
0428	22	60	68	22	40	48	10	6,6	10,0	0,513	
0429		70			50				0,601		
0430		80			60				0,689		
0431	25	60	70	22	40	48	10	6,6	8,0	0,502	
0432		70			50				0,588		
0433		80			60				0,674		
0434	28	70	70	22	50	48	10	6,6	10,0	0,651	
0435		90			70				0,841		
0436		110			90				1,032		
0437	30	70	70	22	50	48	10	6,6	10,0	0,664	
0438		90			70				0,858		
7034-0439			110			90					1,050

Пример условного обозначения опоры под эксцентрики и нажимные винты размерами $b = 5$ мм, $L = 25$ мм:

Опора 7034-0411 ГОСТ 9053—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. Твердость — 56 ... 61 HRC₂. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По согласию сторон допускается применение защитных покрытий других видов.

7. Маркировать партию опор одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

8. Примеры применения опор под эксцентрики и нажимные винты указаны в приложении.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ОПОР ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ

