

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ  
ДЕТАЛИ (ЗАГОТОВКИ)

Часть шестая

ГОСТ 4074-69, ГОСТ 4079-69—ГОСТ 4082-69,  
ГОСТ 4585-69—ГОСТ 4590-69

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва—1971

**РАЗРАБОТАНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Суворов М. Н.  
Руководители темы — Леонов С. И., Орса А. В.  
Исполнители — Сигунова Т. М., Смирнова Р. П., Гуслинская Л. А.

**ВНЕСЕНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Суворов М. Н.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ** Отделом станкоинструментальной промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела Григорьев В. К.  
Ст. инженер Горнакова Г. С.

**Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станочных приспособлений Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

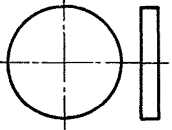

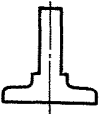

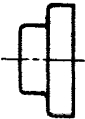
Начальник отдела Леонов С. И.  
Гл. конструктор проекта Орса А. В.  
Ст. инженер Сигунова Т. М.

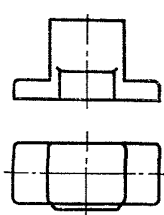
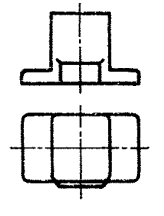
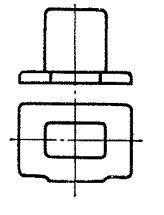
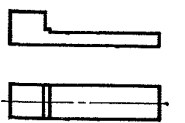
**УТВЕРЖДЕНЫ** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

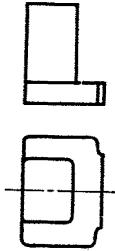
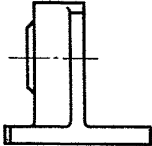
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.  
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

**ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1 апреля 1969 г. № 430

## СОДЕРЖАНИЕ

Номера стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4074—69	7081-0000	Плиты круглые низкие для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		6
ГОСТ 4079—69	7080-0050	Швеллеры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		9
ГОСТ 4080—69	7080-0060	Тавры для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		12
ГОСТ 4081—69	7080-0080	Тавры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		15
ГОСТ 4082—69	7081-0020	Фланцы переходные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		18

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4585—69	7084-0000	Корпуса квадратные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		22
ГОСТ 4586—69	7084-0020	Корпуса поперечные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		25
ГОСТ 4587—69	7084-0030	Корпуса продольные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		28
ГОСТ 4588—69	7084-0040	Корпуса продольные ступенчатые для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		31

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
ГОСТ 4589—69	7082-0000	Стойки для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		34
ГОСТ 4590—69	7082-0010	Стойки делительных устройств для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры		37

ФЛАНЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (ЗАГОТОВКИ).

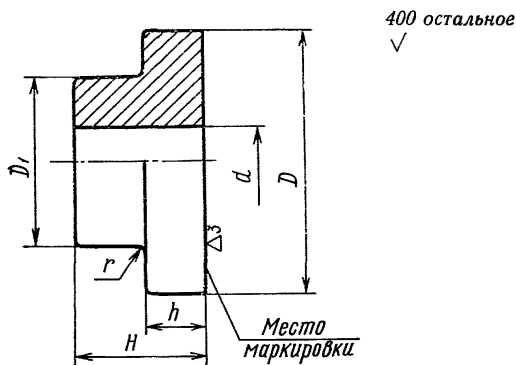
Конструкция и размеры

Transitional flanges for machine  
retaining devices (blanks).  
Design and dimensionsГОСТ  
4082—69Взамен  
ГОСТ 4082—48Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установленс 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт предназначен для изготовления переходных фланцев по ГОСТ 3889—63 к патронам по ГОСТ 2675—63, а также другим видам патронов и приспособлениям на станки токарной и шлифовальной группы.

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры в мм

Обозначение фланцев	Применяе- мость	Для фланцев типа	$D$	$H$	$D_1$	$d$	$h$	$r$	Вес в кг $\approx$
7081-0021		I	88	45	55	22	20	3	1,29
0022			108	48	62	28	22		1,99
0023			140	55	78	32	25		2,09
0024			170	60	88	38	30		3,80
0025			II, III	65	98	45	30	5	4,16
0026				36	108	42	30	5	6,24
0027				122	52	30	5	6,60	
0028			I	65	98	45	32		5,39
0029				75	108	52	32		9,84
0030			II, III	80	128	60	32		10,54
0031		40		122	52	32		11,77	
0032		I	210	75	118	52	36	8	8,77
0033			82	128	60	36	8	17,10	
0034			95	140	75	36	8	17,83	
0035		II, III	45	150	70	45	10	18,84	
0036			180	92	45	10	14,45		
0037		I	335	95	140	72	45	10	34,14
0038			102	160	88	45	10	35,36	
0039			115	180	102	45	10	38,04	
0040		II, III	415	55	225	125	48	12	30,26
0041			115	180	102	48	12	54,07	
0042		I	515	130	200	115	48	12	58,14
0043			300	180	115	48	12	45,60	
0044		II, III	645	55	300	180	48	12	42,34
0045			130	200	115	48	12	89,64	
0046		I	515	150	220	130	48	12	89,64
0047			60	300	180	48	12	74,69	
0048		II, III	645	150	220	130	48	12	139,25
0049			I	60	300	180	48	12	74,69
0050		I	645	150	220	130	48	12	139,25
0051			60	300	180	48	12	74,69	
0052		II, III	645	150	220	130	48	12	139,25
0053			60	300	180	48	12	74,69	
7081-0053		III	645	60	392	265			110,43

Пример условного обозначения переходного фланца размерами  $D = 88$  мм,  $H = 45$  мм и  $d = 22$  мм:

Фланец 7081-0021 ГОСТ 4082—69

3. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 32—52 по ГОСТ 1412—54.

4. Неуказанные литейные радиусы —  $3 \div 10$  мм.

5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

6. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 1855—55.

7. Фланцы после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

8. Предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ , охватываемых — по  $B_7$ , прочих —  $\pm 1/2 (A_7 = B_7)$ .

9. Острые кромки притупить.

10. Маркировать: обозначение фланца и товарный знак предприятия-изготовителя.

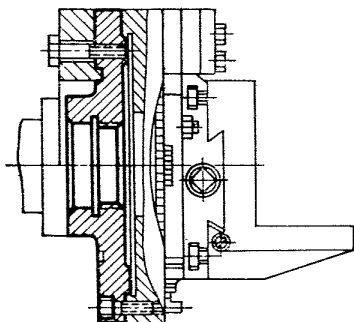
Допускается маркировка фланцев одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

---

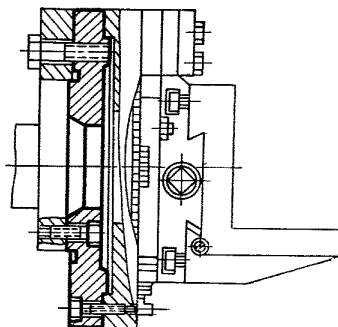


**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПЕРЕХОДНЫХ ФЛАНЦЕВ  
ДЛЯ ТОКАРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2



Пример 3

