

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)**

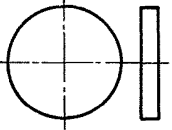

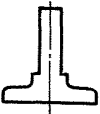

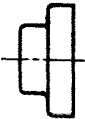
Начальник отдела Леонов С. И.  
Гл. конструктор проекта Орса А. В.  
Ст. инженер Сигунова Т. М.

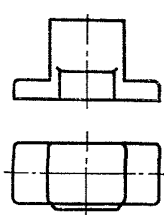
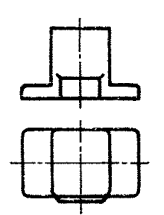
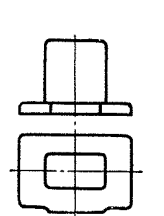
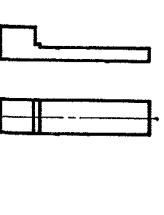
**УТВЕРЖДЕНЫ** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

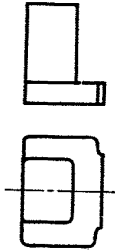
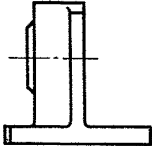
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.  
Члены комиссии — Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.

**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

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ШВЕЛЛЕРЫ С РЕБРАМИ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ)**

Конструкция и размеры

Channels with ribs for machine  
retaining devices (blanks).  
Design and dimensions

**ГОСТ  
4079—69**

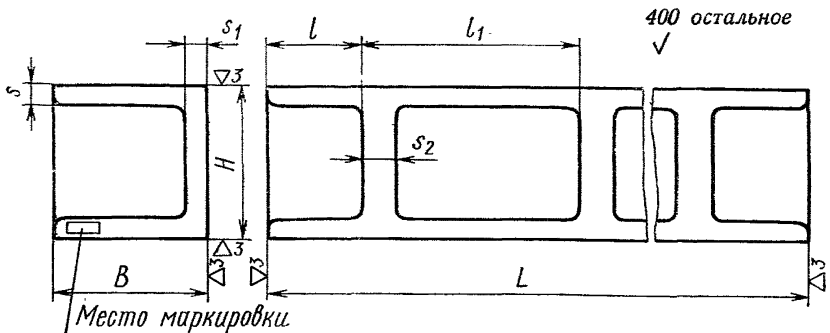
Взамен  
ГОСТ 4079—48

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установлен

с 1/1 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Размеры в мм

Обозначение швеллеров	Применяемость	B	H	Л	l	l <sub>1</sub>	s=s <sub>1</sub>	s <sub>2</sub>	Вес в кг ≈
7080-0051		70	70	800	42	100	10	16	14,16
0052		90	90						19,50
0053		100	110	1000	52	125	16	20	39,56
7080-0054		125	125						51,18

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1970 г.

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение швеллеров	Применяемость	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>s</i> = <i>s</i> <sub>1</sub>	<i>s</i> <sub>2</sub>	Вес в кг
7080-0055		160	160	1000	38	150	20	25	71,34
0056		180	200		88	200			97,88
0057		200	250		109	250	25	32	140,24
7080-0058		220	320		34	300	30		196,72

Пример условного обозначения швеллера с ребрами размером  $B = 70$  мм:

*Швеллер 7080-0051 ГОСТ 4079—69*

2. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—54.

Допускается применение стали по ГОСТ 977—65 с механическими свойствами, не уступающими чугуну марки СЧ 18—36.

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

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

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

6. Швеллеры после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

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

8. Допускается изготовление швеллеров длиной менее 1000 мм. В этом случае длина швеллеров указывается в заказе.

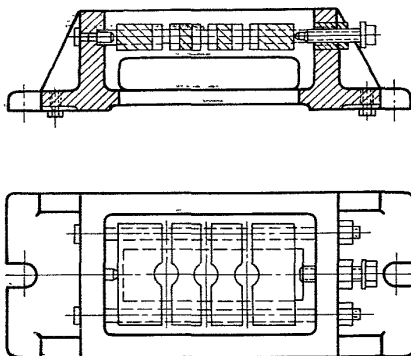
9. Острые кромки притупить.

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

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

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ШВЕЛЛЕРОВ С РЕБРАМИ  
В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ**

Пример 1



Пример 2

