УДК 621.9—229 ; 006.354

Группа Г27
7030-0920

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ СРЕЗАННЫЕ ПОСТОЯННЫЕ

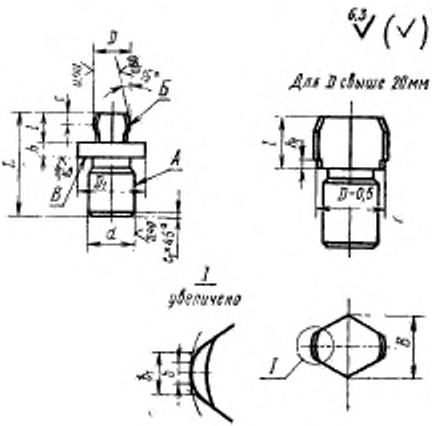
Конструкция

ГОСТ
12210—66

Holding devices. Cut locating pins of permanent type. Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры постоянных установочных срезанных пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применяемость	D (поле допуска g6 или f9)	D_1	d (поле допуска f8)	L	l	h	h_1	B	b	b_1	c	c_1	Масса 100 шт., кг
7030-0921		От 1,6 до 2,5	6	2,5	9	3	1,6			0,6	0,8	0,5		0,33—0,04
0922		Св. 2,5 до 4,0	8	4,0	12	4	2,0		D—0,5	0,8	1,0	1,6		0,14—0,15
0923		Св. 4,0 до 6,0	10	6,0	16	6				1,0	1,6	2,0	0,4	0,31—0,35
0924		Св. 6,0 до 8,0	12	8,0	20	8	3,0	—	D—1,0	2,0	3,0			0,79—0,85
0925		Св. 8,0 до 10,0	16	10,0	25	10						3,0		1,24—1,34
0926		Св. 10,0 до 12,0	18	12,0	28	12								2,17—2,32
0927		Св. 12,0 до 16,0	22		36	14	4,0		D—2,0		4,0		0,6	4,77—5,21
0928		Св. 16,0 до 20,0	25	16,0	40	16				3,0		4,0		6,37—7,01
0929		Св. 20,0 до 25,0			36	18		2	D—3,0		5,0		1,6	4,96—5,21
0930		Св. 25,0 до 32,0	—	20,0	40	20	—		D—4,0					8,63—11,29
0931		Св. 32,0 до 40,0		25,0	50	22		3	D—5,0	4,0	6,0	5,0		14,95—18,33
7030-0932		Св 40,0 до 50,0		32,0	60	28				5,0	8,0	6,0		30,50—36,87

Пример условного обозначения постоянного установочного срезанного пальца диаметром D=2,5 мм с полем допуска g6:

Палец 7030-0921 2,5 g6 ГОСТ 12210—66

То же, с полем допуска f9:

Палец 7030-0921 2,5 f9 ГОСТ 12210—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 $HRC_э$. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8 ... 1,2 мм.

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

5. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности $Б$ — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

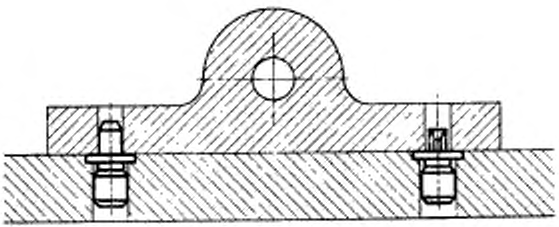
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

11. Пример применения установочных срезанных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНЫХ СРЕЗАННЫХ ПАЛЬЦЕВ



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. В. Дзегиленок, кадн. 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 № 933

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 377—60

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—85	9
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 24643	5; 6

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)

gost.e-ecolog.ru