УДК 621.9-229-21:006(354)

Группа Г27
7034-0590

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

НОЖКИ ВЫСОКИЕ

Конструкция

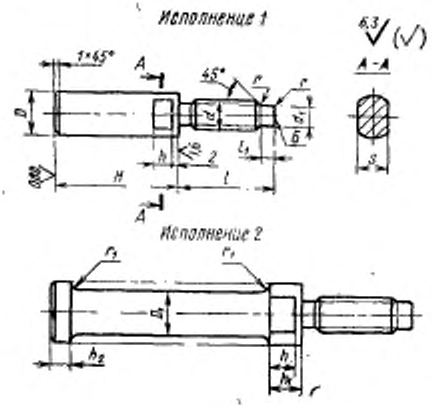
Holding devices. High legs. Design

ГОСТ
12204—72

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

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



gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение ножек	Грузоподъемность	Исполнение	d	H (поле допуска h11)	D	D_1	S (поле допуска h13)	d_1	l	l_1	k	h_1	h_2	r	r_1	Масса, кг, не более
7034-0591	1	1	M8	32	12	—	10	6	25	3	6	—	—	0,4	2,5	0,032
7034-0592				40												0,040
7034-0593				50												0,048
7034-0594			M10	40	14		12	7	30	4				0,5		0,055
7034-0595				50												0,067
7034-0596				63	16											0,105
7034-0597				80												0,132
7034-0598			M12	50	18		14	9	35	5				0,6		0,116
7034-0599				63												0,142
7034-0600				80	20	14	17				8	10	6			0,133
7034-0601				100												0,157
7034-0602		2	M16	63	25	16	19	12	45	6			8	0,8		0,185
7034-0603				80												0,212
7034-0604				100		18										0,278
7034-0605				125												0,328
7034-0606			M20	80	32	20	27	15	55	7		12	10	1,0	4,0	0,355
7034-0607				100												0,404
7034-0608				125		23										0,520
7034-0609				160												0,620

Пример условного обозначения высоких ножек размерами d=М8, H=32 мм:

Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3а. Твердость — 35 ... 40 $HRC_э$, кроме резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6g — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Торец *Б* при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

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

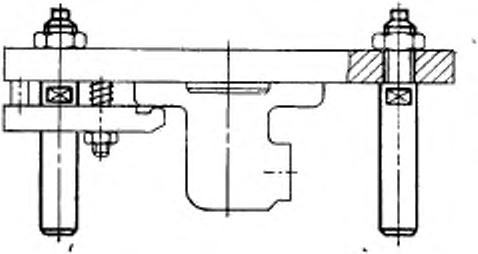
10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

9, 10. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

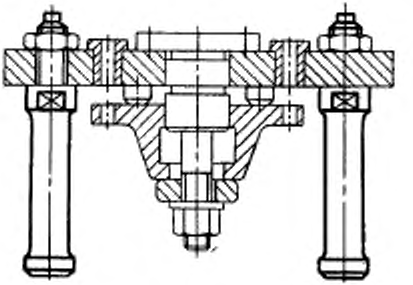
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ НОЖЕК

Пример 1



Пример 2



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; Г. Н. Назина; 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 06.06.78 № 1138

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

4. **Взамен ГОСТ 12204—66**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	3
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

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 № 585)

gost.e-ecolog.ru