УДК 621.9-229:006.354

Группа Г27
7013-0170

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ КРУГЛЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

Round eccentric cams for machine retaining devices. Design

ГОСТ 9061—68*

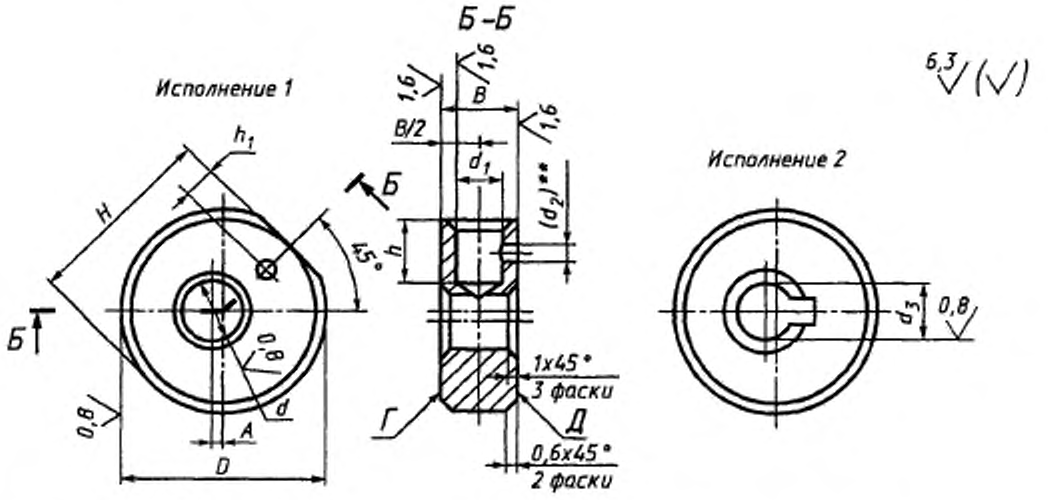
Взамен ГОСТ 9061—59

Утвержден 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 круглых эксцентриковых кулачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



** Размер в скобках — после сборки. Отверстие под штифт развернуть с полем допуска К7.

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)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение кулачков	Применяемость	Исполнение	D	A ±0,2	B d11	H	d H9	d_1 H7	d_2	d_3 H9	h	h_1	Масса, кг
7013-0171		1	32	1,7	14	31,0	10	8	3	—	11	5	0,074
0172		2				—	—	—	—	10	—	—	0,079
0173		1	40	2,0	16	38,5	12	10	3	—	14	6	0,133
0174		2				—	—	—	—	12	—	—	0,143
0175		1	50	2,5	18	48,0	12	12	4	—	18	8	0,245
0176		2				—	—	—	—	12	—	—	0,260
0177		1	60	3,0	22	58,0	16	16	5	—	22	10	0,414
0178		2				—	—	—	—	16	—	—	0,452
0179		1	70	3,5	25	68,0	20	16	5	—	24	10	0,650
0180		2				—	—	—	—	20	—	—	0,690
0181		1	80	4,0	28	78,0	20	20	6	—	28	12	0,960
7013-0182		2				—	—	—	—	20	—	—	1,032

Пример условного обозначения круглого эксцентрикового кулачка исполнения 1, размером D = 32 мм:

Кулачок 7013-0171 ГОСТ 9061—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

3. Твердость — 56 ... 61 $HRC_э$. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм. Отверстие размером d_1 и боковые поверхности *Г* и *Д* от цементации предохранить.

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4а. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 23360—78.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Допуск параллельности оси отверстия *d* относительно поверхности *D* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Допуск перпендикулярности оси отверстия *d* относительно поверхности *Г* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

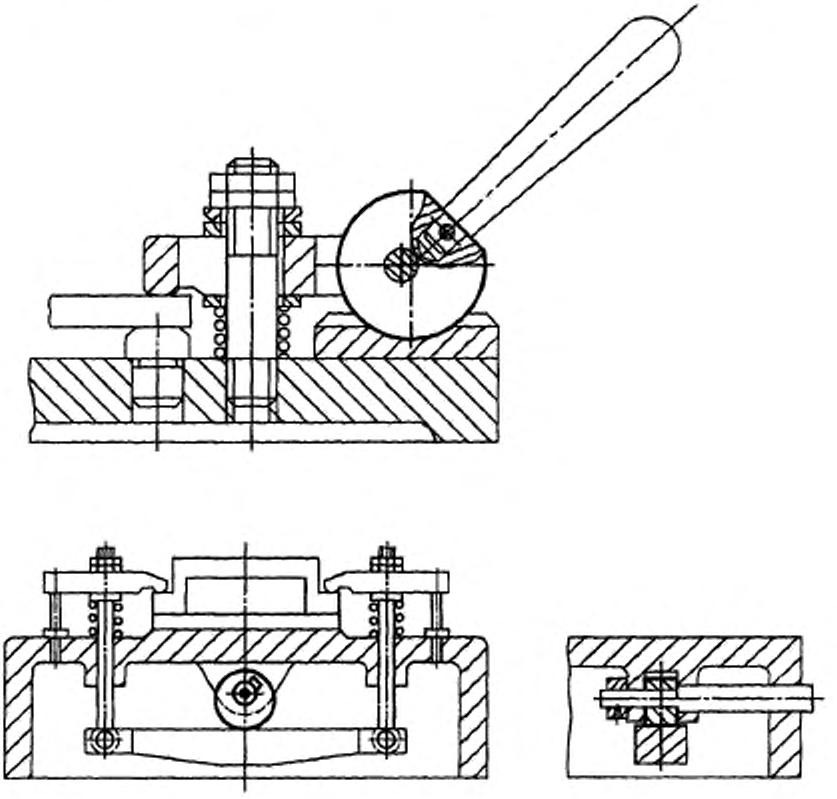
8. Маркировать партию кулачков одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

9. Примеры применения круглых эксцентриковых кулачков указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛЫХ ЭКСЦЕНТРИКОВЫХ КУЛАЧКОВ



СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 9047—69 Болты Г-образные. Конструкция 1
ГОСТ 9048—69 Болты со сферической головкой. Конструкция 5
ГОСТ 9049—69 Винты запорные. Конструкция 10
ГОСТ 9051—68 Винты нажимные с цилиндрическим концом и шестигранным углублением «под ключ» для станочных приспособлений. Конструкция 13
ГОСТ 9052—69 Винты ступенчатые. Конструкция 17
ГОСТ 9053—68 Опоры под эксцентрики и нажимные винты для станочных приспособлений. Конструкция 22
ГОСТ 9057—69 Прихваты двусторонние шарнирные. Конструкция 25
ГОСТ 9058—69 Прихваты передвижные шарнирные. Конструкция 28
ГОСТ 9059—69 Втулки к Г-образным прихватам. Конструкция 31
ГОСТ 9060—69 Шайбы откидные. Конструкция 33
ГОСТ 9061—68 Кулачки эксцентриковые круглые для станочных приспособлений. Конструкция 36

gost.e-ecolog.ru