УДК 621.9-229:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕБРА БОКОВЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

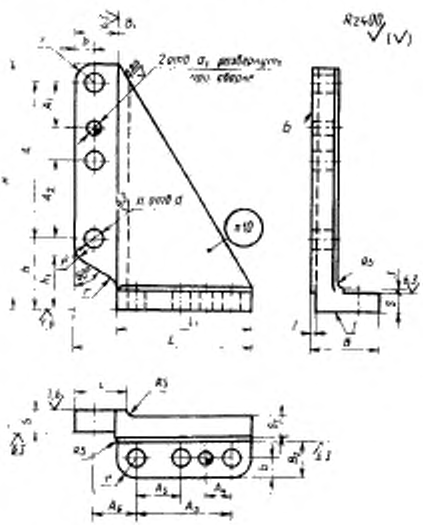
Left side ribs for machine retaining devices. Design

ГОСТ 12958—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры боковых левых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



gost.e-ecolog.ru

Обозначение ребер	Применяемость	Размеры, мм																							Масса, кг ≈
		H	L	B	B_1	B_2	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	d	d_1 (пред. откл. по H7)	n	b	h	h_1	l	l_1	s	s_1	r	
7089-0031		125	95	40	28	25	68	20	—	41	20	—	30	10,5	8	4	12	45	38	35	65	11	8	12	0,75
7089-0032		190	140	45	32	30	120	25	60	78		38	34	12,5	10	6	14	56	42	40	106			14	2,00
7089-0033		300	225	48	36		220	50	110	160	35	80	37					66	46	45	188				5,40
7089-0034		380	250	65	40	40	290	60	145	170	50	85	44	16,5	12		18	72	50	50	206	20	15	18	13,05
7089-0035		480	320	80	50	50	380	80	190	220	60	110	60				20	80	70	60	260		20	20	27,10

Пример условного обозначения бокового левого ребра размером $H = 125$ мм:

Ребро 7089-0031 ГОСТ 12958—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

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

8. Допуск перпендикулярности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Маркировать: обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

   Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; **Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский** (руководитель темы); **Г. К. Хорькова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 868

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3192—62.7089—0030

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 24643—81	8
ГОСТ 26645—85	5

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 578)

П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

Брать из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.

gost.e-ecolog.ru