УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7033-0120

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

КОЛОДКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Конструкция

Holding devices. Guiding shoes. Design

ГОСТ
12198—66

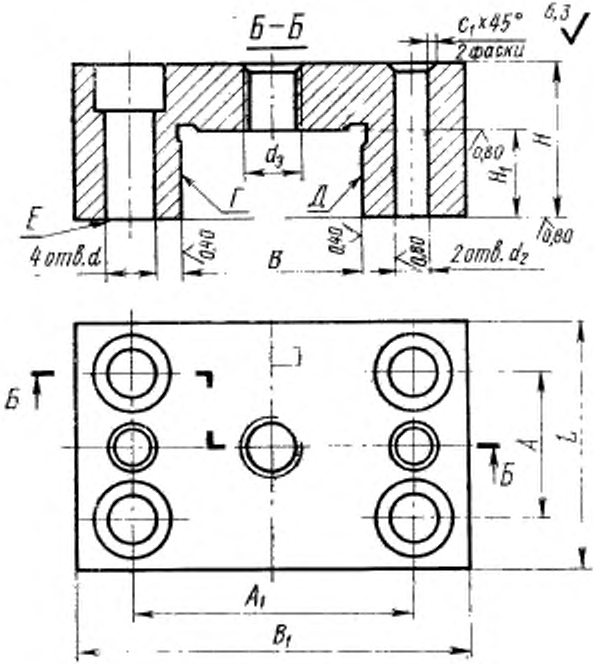
Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры направляющих колодок должны соответствовать чертежу и таблице.

Изд

gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена


Б–Б
C_1 x 45°
2 фаски
6,3
(√)
d_3
Г
Д
Е
4 отв. d
0,40
В
0,40
0,80
2 отв. d_2
0,80
H
H_1
0,80
Б
Б
A
L
A_1
B_1

Размеры в мм

Обозначение колодок	Применяемость	B (поле допуска H7)	B_1	H	H_1 (поле допуска H8)	L	d	d_1 (поле допуска H7)	d_2	A	A_1 (пред. откл. ±0,02)	c_1	Масса, кг
7033-0121		10	32	16	8	25	4,5	4	M6	14	21	0,6	0,070
0122		16	40	18	10	32	5,5			18	26		0,116
0123		20	50	20	12	40	6,6	5	M8	21	34		0,232
0124		25	60	25	16						44		0,333
0125		32	70	28		45	9,0	6	M10	26	50	1,6	0,418
0126		40	80	32	20	50				32	60		0,681
0127		50	90	36		55	11,0	8	M12		68		0,795
0128		60	100	40	25	60				38	78		1,215
0129		80	125	42		70	13,0	10	M16	45	100	2,0	1,372
7033 0130		100	150	50	32	80				55	125		2,385

Пример условного обозначения направляющей колодки размерами B=10 мм, H_1=8 мм:

Колодка 7033-0121 ГОСТ 12198—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — 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 направляющих—56 ... 61 $HRC_э$. Цементировать h 0,8 ... 1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876 -67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_8}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности поверхностей *Г* и *Д* относительно поверхности *Е* — 0,05 мм на длине 100 мм.

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

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

6а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. Канавки для выхода шлифованного круга — по ГОСТ 8820—69.

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.

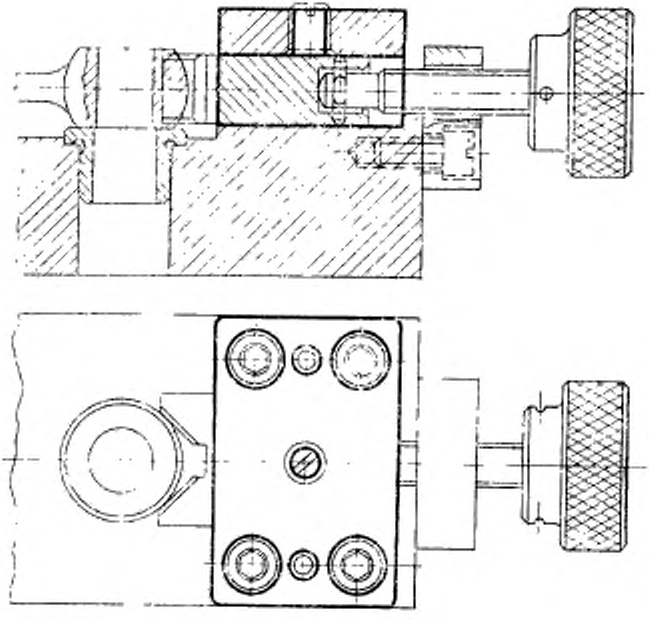
(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Пример применения направляющей колодки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОДОК



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; **Е. М. Коваленко; 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 10.08.66 № 921

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

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	9
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
ГОСТ 10549—80	6а
ГОСТ 12876—67	3а
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ** № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (**ИУС** 9—80, 6—88)
6. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585).

gost.e-ecolog.ru