ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЕТАЛИ (ЗАГОТОВКИ)

Часть шестая

ГОСТ 4074-69, ГОСТ 4079-69—ГОСТ 4082-69,
ГОСТ 4585-69—ГОСТ 4590-69

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва—1971

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора **Суворов М. Н.**
Руководители темы — **Леонов С. И., Орса А. В.**
Исполнители — **Сигунова Т. М., Смирнова Р. П., Гуслинская Л. А.**

**ВНЕСЕНЫ** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора **Суворов М. Н.**

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ** Отделом станкоинструментальной промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела **Григорьев В. К.**
Ст. инженер **Горнакова Г. С.**

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станочных приспособлений Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

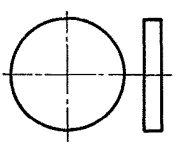
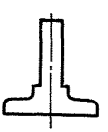
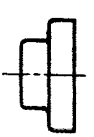
Начальник отдела **Леонов С. И.**
Гл. конструктор проекта **Орса А. В.**
Ст. инженер **Сигунова Т. М.**

**УТВЕРЖДЕНЫ** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 декабря 1968 г. (протокол № 164)

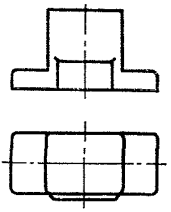
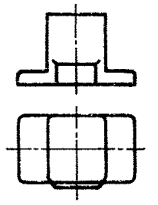
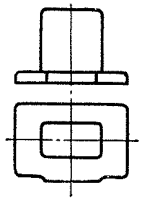
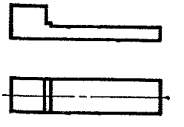
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.**

**ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1 апреля 1969 г. № 430

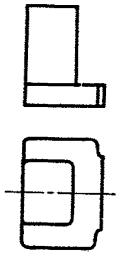
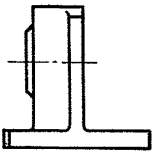
## СОДЕРЖАНИЕ


| Номера стандарта | Обозначение | Наименование | Эскиз | Стр. |
|---|---|---|---|---|
| ГОСТ 4074—69 | 7081-0000 | Плиты круглые низкие для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 6 |
| ГОСТ 4079—69 | 7080-0050 | Швеллеры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 9 |
| ГОСТ 4080—69 | 7080-0060 | Тавры для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 12 |
| ГОСТ 4081—69 | 7080-0080 | Тавры с ребрами для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 15 |
| ГОСТ 4082—69 | 7081-0020 | Фланцы переходные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 18 |

*Продолжение*

| Номер стандарта | Обозначение | Наименование | Эскиз | Стр. |
|---|---|---|---|---|
| ГОСТ 4585—69 | 7084-0000 | Корпуса квадратные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 22 |
| ГОСТ 4586—69 | 7084-0020 | Корпуса поперечные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 25 |
| ГОСТ 4587—69 | 7084-0030 | Корпуса продольные для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 28 |
| ГОСТ 4588—69 | 7084-0040 | Корпуса продольные ступенчатые для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 31 |

*Продолжение*

| Номер стандарта | Обозначение | Наименование | Эскиз | Стр. |
|---|---|---|---|---|
| ГОСТ 4589—69 | 7082-0000 | Стойки для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 34 |
| ГОСТ 4590—69 | 7082-0010 | Стойки делительных устройств для станочных приспособлений (заготовки). Конструкция и размеры |  | 37 |

УДК 621.9-229-216.6

Группа Г27
7082-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СТОЙКИ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ)

## Конструкция и размеры

Stands for machine retaining devices (blanks). Design and dimensions

**ГОСТ 4589—69**

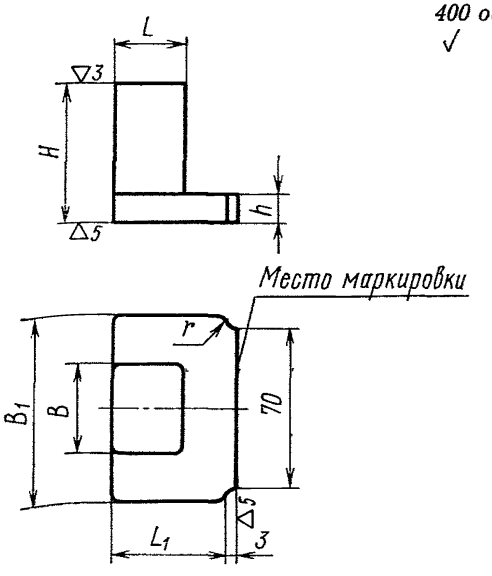
Взамен ГОСТ 4589—49

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установлен

с 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры стоек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.




Издание официальное

Перепечатка воспрещена

*Переиздание. Август 1970 г.*

Размеры в *мм*

| Обозначение стоек | Применяемость | $B$ | $H$ | $L$ | $B_1$ | $L_1$ | $h$ | $r$ | Вес в *кг* ≈ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 7082-0001 | | 40 | 60 | 32 | 80 | 50 | 12 | 6 | 0,79 |
| 0002 | | 50 | 80 | 40 | 90 | 60 | | | 1,45 |
| 0003 | | 60 | 100 | 50 | 100 | 75 | 16 | 10 | 2,65 |
| 0004 | | 80 | 125 | 60 | 125 | 90 | | | 5,23 |
| 0005 | | 100 | 160 | 80 | 150 | 110 | 20 | | 10,62 |
| 0006 | | 160 | 200 | 100 | 210 | 140 | 22 | 12 | 24,72 |
| 7082-0007 | | 200 | 250 | 125 | 250 | 180 | 25 | | 47,71 |

Пример условного обозначения стойки размером $B = 40$ *мм*:

*Стойка 7082-0001 ГОСТ 4589—69*

2. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—54.

Допускается применение стали по ГОСТ 977—65 с механическими свойствами, не уступающими чугуну марки СЧ 18—36.

3. Неуказанные литейные радиусы — $3 \div 10$ *мм*.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

5. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 1855—55.

6. Стойки после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

7. Предельные отклонения размеров: охватываемых — по $B_7$, прочих — $\pm {}^1/_2 (A_7 = B_7)$.

8. Острые кромки притупить.

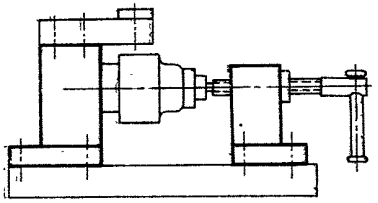
9. Маркировать: обозначение стойки и товарный знак предприятия-изготовителя.

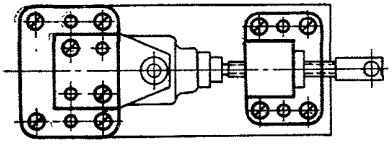
Допускается маркировка стоек одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

*ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 4589—69*

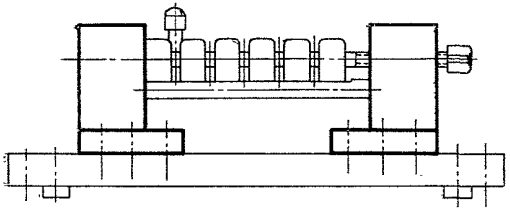
## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТОЕК В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ И ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ

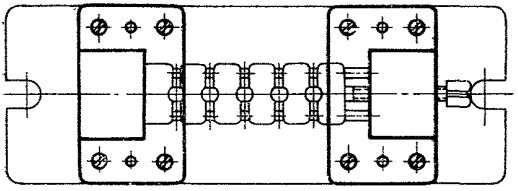
Пример 1





Пример 2





gost.e-ecolog.ru