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)

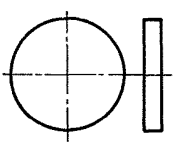
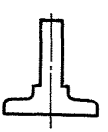
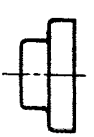
Начальник отдела **Леонов С. И.**
Гл. конструктор проекта **Орса А. В.**
Ст. инженер **Сигунова Т. М.**

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

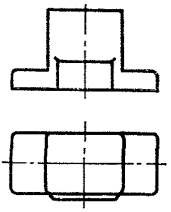
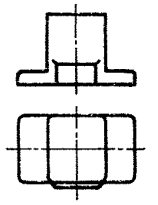
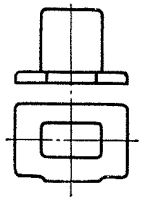
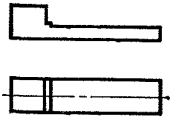
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.**

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

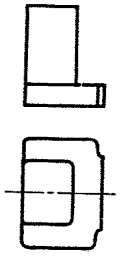
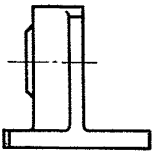
СОДЕРЖАНИЕ

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
7084-0030

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРПУСА ПРОДОЛЬНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ).

Конструкция и размеры

Longitudinal casings for machine retaining devices (blanks). Design and dimensions

ГОСТ 4587—69

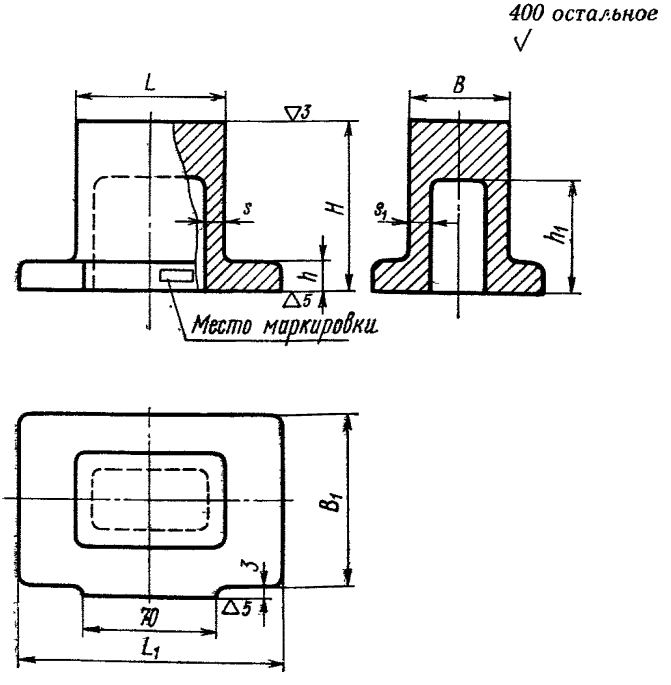
Взамен
ГОСТ 4587—49

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 корпусов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1970 г.

Размеры в *мм*

Обозначение корпусов	Применяемость	B	L	H	B_1	L_1	$s=s_1$	h	h_1	Вес в *кг* ≈
7084-0031		50	80	90	90	140	10	16	60	2,8
0032		60	100	100	100	160				4,08
0033		70	125	110	125	190	12		70	6,39
0034		80	160	125	140	240	16	20	80	10,87
0035		90	200	140	160	280				16,39
0036		100	250	160	180	330			110	17,26
0037		125	320	180	210	400	20	25	130	30,08
7084-0038		160	400	200	250	500			150	56,48

Пример условного обозначения продольного корпуса размером В ÷ 50 *мм*:

Корпус 7084-0031 ГОСТ 4587—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÷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. Корпуса после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

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

8. Острые кромки притупить.

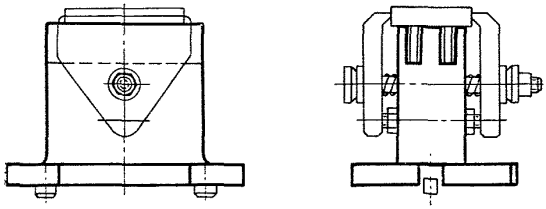
9. Маркировать: обозначение корпуса и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

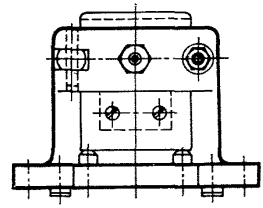
ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 4587—69

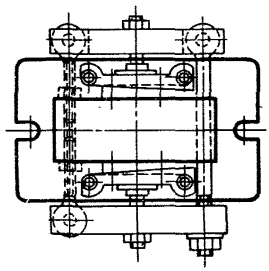
ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ КОРПУСОВ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ

Пример 1



Пример 2





gost.e-ecolog.ru