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)

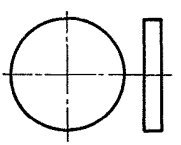
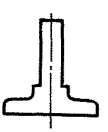
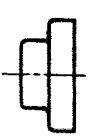
Начальник отдела **Леонов С. И.**
Гл. конструктор проекта **Орса А. В.**
Ст. инженер **Сигунова Т. М.**

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

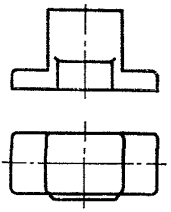
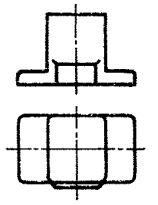
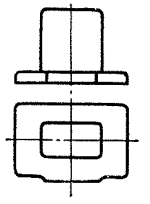
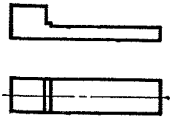
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.**

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

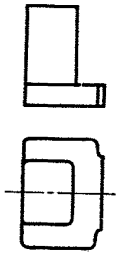
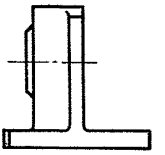
СОДЕРЖАНИЕ

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

Группа Г27
7081-0020

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФЛАНЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ).

Конструкция и размеры

Transitional flanges for machine retaining devices (blanks). Design and dimensions

ГОСТ 4082—69

Взамен
ГОСТ 4082—48

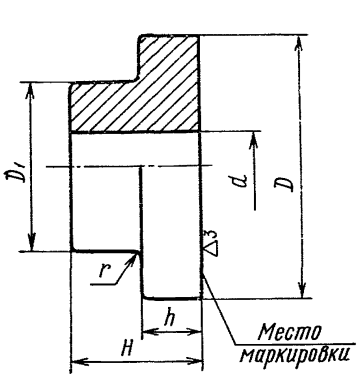
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 1/IV 1969 г. № 430 срок введения установлен

с 1/I 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт предназначен для изготовления переходных фланцев по ГОСТ 3889—63 к патронам по ГОСТ 2675—63, а также другим видам патронов и приспособлениям на станки токарной и шлифовальной групп.

2. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1970 г.

Размеры в *мм*

Обозначение фланцев	Применяемость	Для фланцев типа	D	H	D_1	d	h	r	Вес в *кг* ≈
7081-0021		I	88	45	55	22	20	3	1,29
0022			108		62		22	5	1,99
0023				48	68	28			2,09
0024			140	55	78	32	25		3,80
0025				60	88	38			4,16
0026			170				30		6,24
0027				65	98	45			6,60
0028		II, III		36	108	42			5,39
0029					122	52			5,30
0030		I	210	65	98	45	32		9,84
0031				75	108	52			10,54
0032				80	128	60			11,77
0033		II, III		40	122	52			8,77
0034					150	70			8,60
0035		I	260	75	118	52	36	8	17,10
0036				82	128	60			17,83
0037				95	140	75			18,84
0038		II, III		45	150	70			14,89
0039					180	92			14,45
0040		I	335	95	140	72	45	10	34,14
0041				102	160	88			35,36
0042				115	180	102			38,04
0043		II, III		55		92			30,26
0044					225	125			28,96
0045		I	415	115	180	102			54,07
0046				130	200	115			58,14
0047		II, III		55	225	125			45,60
0048					300	180			42,34
0049		I	515	130	200	115	48	12	89,64
0050				150	220	130			94,23
0051		II, III		60	300	180			74,69
0052		I	645	150	220	130			139,25
7081-0053		III		60	392	265			110,43

Пример условного обозначения переходного фланца размерами $D = 88$ *мм*, $H = 45$ *мм* и $d = 22$ *мм*:

Фланец 7081-0021 ГОСТ 4082—69

3. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 32—52 по ГОСТ 1412—54.

4. Неуказанные литейные радиусы — 3÷10 *мм*.

5. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

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

7. Фланцы после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

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

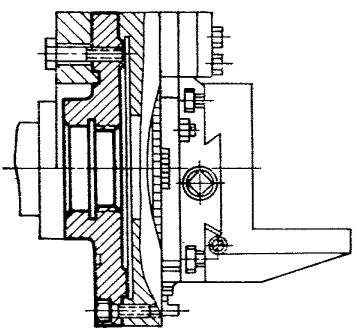
9. Острые кромки притупить.

10. Маркировать: обозначение фланца и товарный знак предприятия-изготовителя.

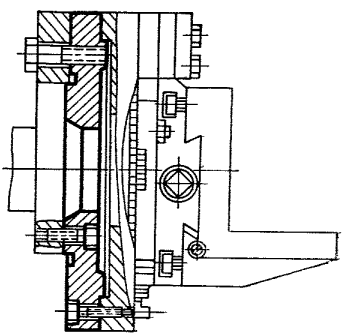
Допускается маркировка фланцев одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПЕРЕХОДНЫХ ФЛАНЦЕВ ДЛЯ ТОКАРНЫХ РАБОТ

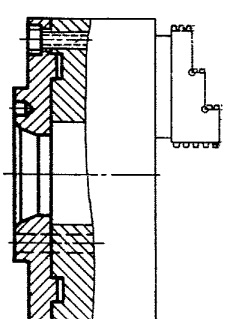
Пример 1



Пример 2



Пример 3



gost.e-ecolog.ru