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)

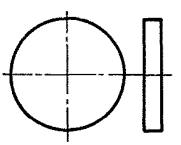
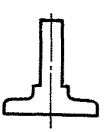
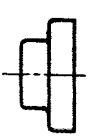
Начальник отдела **Леонов С. И.**
Гл. конструктор проекта **Орса А. В.**
Ст. инженер **Сигунова Т. М.**

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

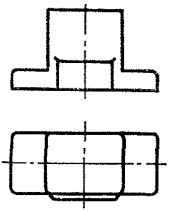
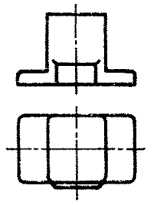
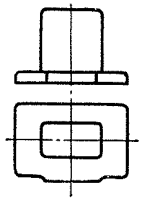
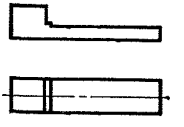
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.**

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

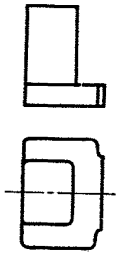
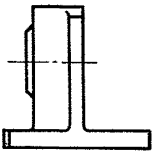
СОДЕРЖАНИЕ

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
7080-0088

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТАВРЫ С РЕБРАМИ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ)

Конструкция и размеры

T-pieces with ribs for machine retaining devices (blanks). Design and dimensions

ГОСТ 4081—69

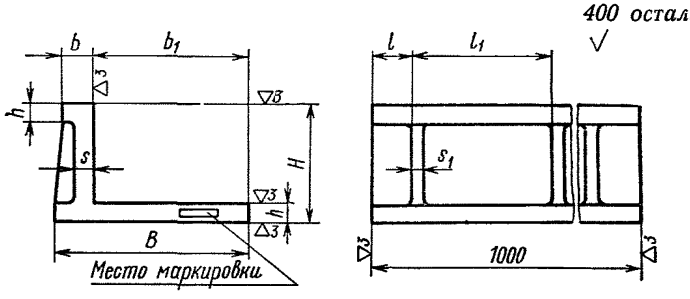
Взамен
ГОСТ 4081—48

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. Конструкция и размеры тавров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в *мм*

Обозначение тавров	Применяемость	B	H	b	b_1	l	l_1	h=s	s_1	Вес в *кг* ≈
7080-0081		200	125	30	160	44	150	20	12	46,13
0082			160							51,48
0083		250	180	40	200	54	176	25		76,94
0084			200			52			16	80,66
0085		320		50	250	60	216			97,22
7080-0086			250							106,63

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1970 г.

Размеры в *мм* *Продолжение*

Обозначение тавров	Применяемость	B	H	b	b_1	l	l_1	$h=s$	s_1	Вес в *кг* ≈
7080-0087	—	360	250	60	280	70	280	32	20	143,69
0088	—		320							161,35
0089	—	400		70	300			36		198,89
7080-0090			360							211,34

Пример условного обозначения тавра с ребрами размерами $Б = 200$ *мм* и $H = 125$ *мм*:

Тавр 7080-0081 ГОСТ 4081—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. Тавры после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

7. Предельные отклонения размеров: охватываемых — по B_7, прочих — $\pm 1/2 (A_7 = B_7)$.

8. Допускается изготовление тавров длиной менее 1000 *мм*. В этом случае длина тавров указывается в заказе.

9. Острые кромки притупить.

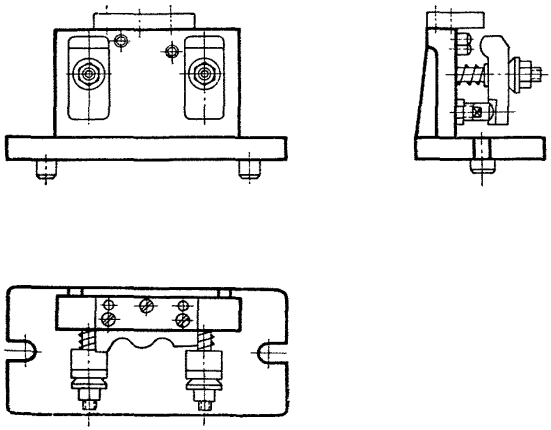
10. Маркировать: обозначение тавра и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

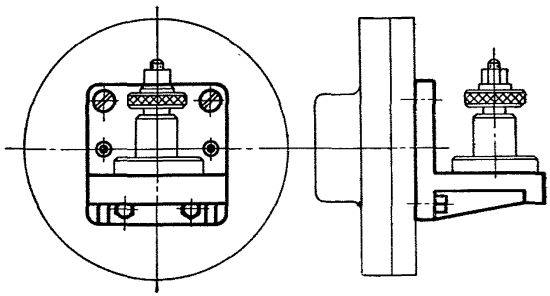
ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 4081—69

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ТАВРОВ С РЕБРАМИ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ И ТОКАРНЫХ РАБОТ

Пример 1



Пример 2



gost.e-ecolog.ru