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)

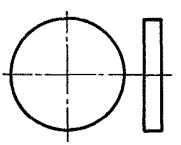
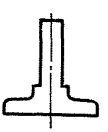
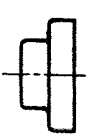
Начальник отдела **Леонов С. И.**
Гл. конструктор проекта **Орса А. В.**
Ст. инженер **Сигунова Т. М.**

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

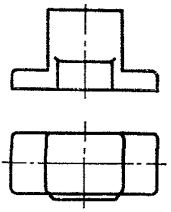
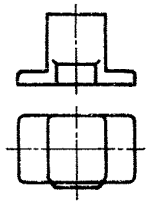
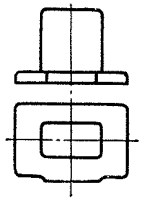
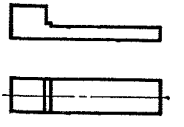
Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Эпштейн А. Д., Громов Г. Г., Сыч А. М., Плис Г. С.**

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

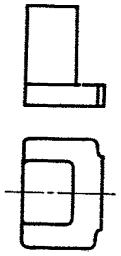
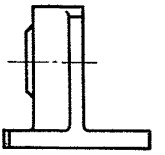
СОДЕРЖАНИЕ

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
7081-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ КРУГЛЫЕ НИЗКИЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ЗАГОТОВКИ)

Конструкция и размеры

Low round plates for machine retaining devices (blanks). Design and dimensions

ГОСТ 4074—69

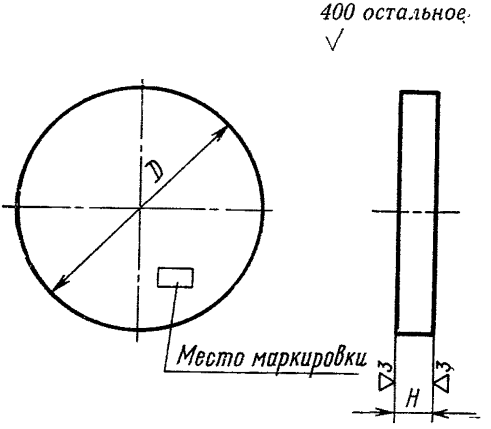
Взамен
ГОСТ 4074—48

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 плит должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1970 г.

Размеры в *мм*

Обозначение плит	Применяемость	*D*	*H*	Вес в *кг* ≈
7081-0001		140	20	2,22
0002		170	25	4,10
0003		210		6,25
0004		260	32	12,21
0005		335		20,37
0006		415	40	39,00
0007		515		60,20
0008		645	50	118,00
7081-0009		815		189,00

Пример условного обозначения круглой низкой плиты размером $D = 140$ *мм*:

Плита 7081-0001 ГОСТ 4074—69

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

Допускается применение стали по ГОСТ 977—65 с механическими свойствами, не уступающими чугуну марки СЧ 32—52.

3. Литейные радиусы — $3 \div 5$ *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. Плиты после предварительной механической обработки подвергнуть старению.

7. Предельные отклонения размеров — по B_7.

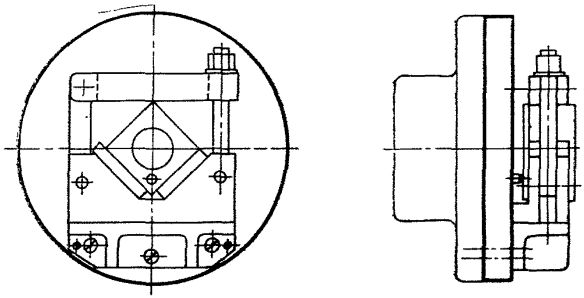
8. Острые кромки притупить.

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

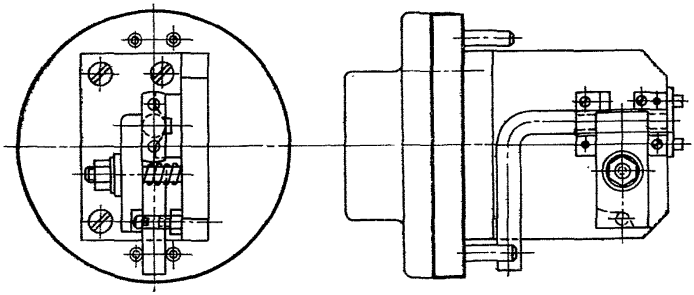
Допускается маркировка плит одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и номера настоящего стандарта.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛЫХ НИЗКИХ ПЛИТ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ ТОКАРНЫХ РАБОТ

Пример 1



Пример 2



gost.e-ecolog.ru