УДК 621.9-229:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# РЕБРА БОКОВЫЕ ПРАВЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

**Конструкция**

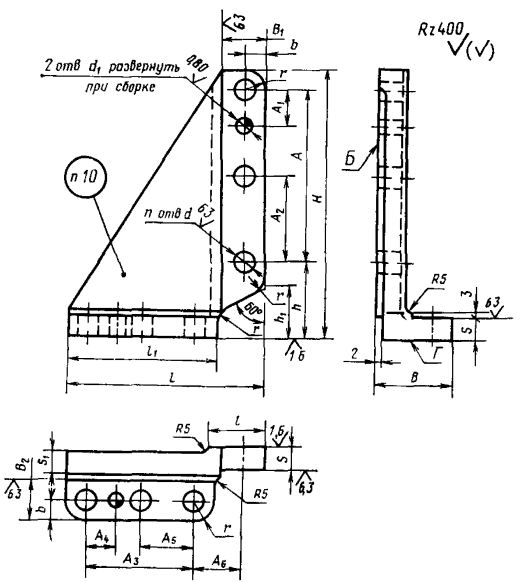
Right side ribs for machine retaining devices
Design

**ГОСТ 12957—67**

**Дата введения 01.01.68**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры боковых правых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.






gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

| Обозначение ребер | Применяемость | $H$ | $L$ | $B$ | $B_1$ | $B_2$ | $A$ | $A_1$ | $A_2$ | $A_3$ | $A_4$ | $A_5$ | $A_6$ | $d$ | $d_1$ (пред. откл. по H7) | $n$ | $b$ | $h$ | $h_1$ | $l$ | $l_1$ | $s$ | $s_1$ | $r$ | Масса, кг ≈ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 7089-0021 | | 125 | 95 | 40 | 28 | 25 | 68 | 20 | — | 41 | 20 | — | 30 | 10,5 | 8 | 4 | 12 | 45 | 38 | 35 | 65 | 11 | 8 | 12 | 0,75 |
| 7089-0022 | | 190 | 140 | 45 | 32 | 30 | 120 | 25 | 60 | 78 | | 38 | 34 | 12,5 | 10 | 6 | 14 | 56 | 42 | 40 | 106 | | | 14 | 2,00 |
| 7089-0023 | | 300 | 225 | 48 | 36 | | 220 | 50 | 110 | 160 | 35 | 80 | 37 | | | | | 66 | 46 | 45 | 188 | | | | 5,40 |
| 7089-0024 | | 380 | 250 | 65 | 40 | 40 | 290 | 60 | 145 | 170 | 50 | 85 | 44 | 16,5 | 12 | | 18 | 72 | 50 | 50 | 206 | 20 | 15 | 18 | 13,05 |
| 7089-0025 | | 480 | 320 | 80 | 50 | 50 | 380 | 80 | 190 | 220 | 60 | 110 | 60 | | | | 20 | 80 | 70 | 60 | 260 | | 20 | 20 | 27,10 |

Пример условного обозначения бокового правого ребра размером $H=125$ мм:

*Ребро 7089—0021 ГОСТ 12957—67*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35 Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$ .

**8. Допуск перпендикуляр**ности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Маркировать: обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

   Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

   **ИСПОЛНИТЕЛИ**

   **В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок**, канд. техн. наук; **Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский** (руководитель темы); **Г. К. Хорькова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 867

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3191—62.7089—0020

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 977—75 | 2 |
| ГОСТ 1412—85 | 2 |
| ГОСТ 3212—80 | 4 |
| ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67 | 11 |
| ГОСТ 24643—81 | 8 |
| ГОСТ 26645—85 | 5 |

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 577)

# П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

## Брать из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.

gost.e-ecolog.ru