УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7030-0120

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ВТУЛКИ С БУРТИКОМ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ

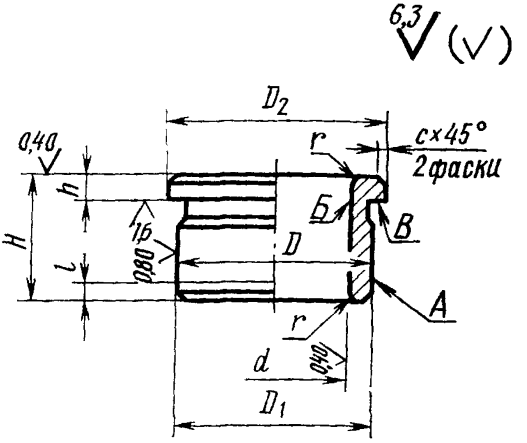
Конструкция

ГОСТ
12214—66

Holding devices. Bead bushes for indices and locating pins.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры втулок с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначения втулок	Применяемость	d (поле допуска H7)	H	D (поле допуска r6)	D_1 (поле допуска f9)	D_2	h	l	r	c	Масса, кг
7030-0121		2,5	4	6	—	9	1,6	—	0,2	0,2	0,001
0122		4,0	6	8	8	11		1,2			0,002
0123		6,0	8	10	10	13	2				0,004
0124		8,0	10	12	12	15					0,006
0125		10,0	12	16	16	20	3	1,5	0,6	0,6	0,013
0126		12,0	14	18	18	22					0,014
0127		16,0		22	22	26					0,024
0128			18								0,029
0129		20,0	16	26	26	30	4				0,033
0130			20					2			0,043
0131		25,0		32	32	36			1,0	1,0	0,056
0132			28				5				0,076
0133		32,0		40	40	44		3			0,110
0134			32								0,139
0135		36,0		45	45	50					0,158
0136			40								0,194
0137		40,0	36	50	50	55			1,6	1,6	0,216
0138			45								0,266
0139		50,0		63	63	68		5			0,389
7030-0140			55								0,480

Пример условного обозначения втулки с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев диаметром d=2,5 мм, H=4 мм:

Втулка 7030-0121 ГОСТ 12214—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра d до 20 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

Материал для диаметра d свыше 20 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость — 56 . . . 61 $HRC_э$. Втулки из стали марки 20Х цементировать h 0,8 . . . 1,2 мм.

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

5. Допуск радиального биения поверхности *Б* относительно оси поверхности *А* — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности *В* относительно оси поверхности *Б* — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. Канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

9. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

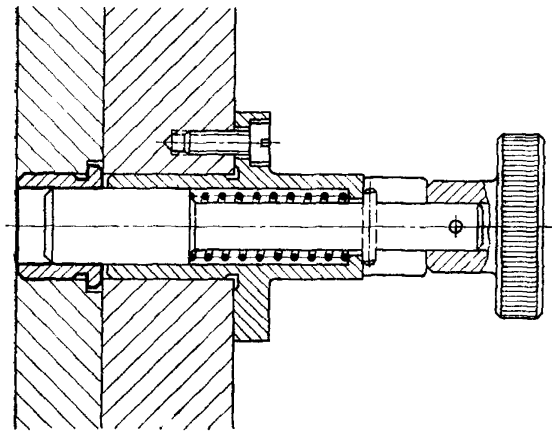
(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Пример применения втулки с буртиком для фиксаторов и установочных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВТУЛКИ С БУРТИКОМ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; **В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский** (руководитель темы); **А. В. Хренова; В. М. Шарков**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 937

3. **Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**

4. **Взамен МН 381—60**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	9
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
ГОСТ 24643—81	5; 6

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2,** утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (**ИУС 9—80, 6—88**)

7. **Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия** (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)

gost.e-ecolog.ru