УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7013-0160

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ТОРЦОВЫЕ ДВУСТОРОННИЕ

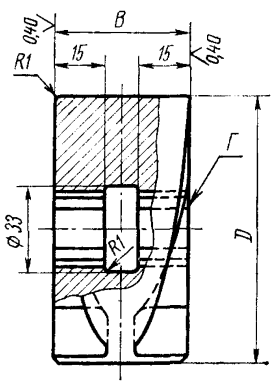
Конструкция

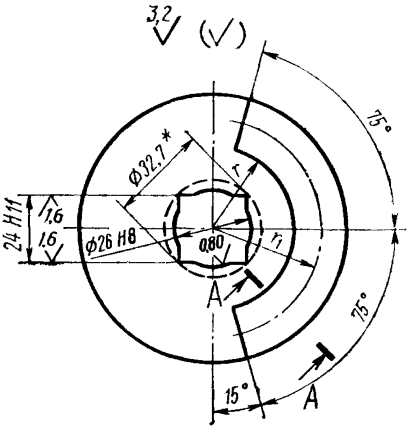
ГОСТ 12192—66

Holding devices. Two-sided face eccentric cams. Design

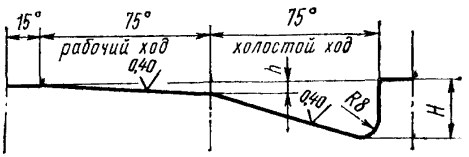
Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых торцовых двусторонних кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.





Развертка кривой по наружному диаметру D





* Размер по протяжке.

Издание gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначения кулачков	Применяемость	D	B (поле допуска f9)	H	h	r	r_1	Шаг спирали		Масса, кг
								рабочего хода	холостого хода	
7013-0161		80	40	15	3,5	25	34	16,8	66,7	1,274
7013-0162		100	50	20	4,5	30	42	21,6	86,4	2,583

Пример условного обозначения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка диаметром D=80 мм:

Кулачок 7013-0161 ГОСТ 12192—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — 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 $HRC_э$. Цементировать h 0,8 ... 1,2 мм.

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

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия ϕ 26H8 относительно поверхности $Г$ — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Допуск соосности квадратного отверстия 24H11 и отверстия ϕ 26H8 относительно общей оси — 0,05 мм.

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

7. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

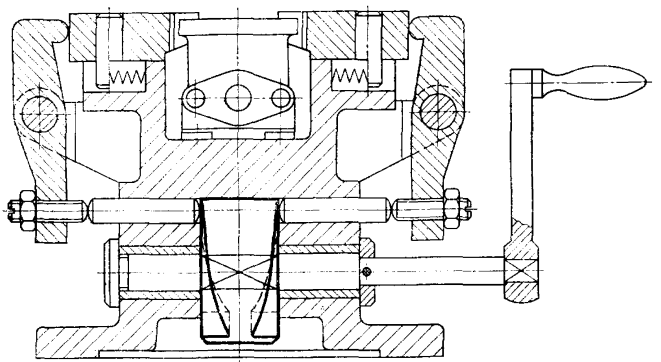
(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ТОРЦОВОГО ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА



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; **Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский** (руководитель темы); **А. В. Хренова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 915

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

4. Взамен МН 338—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 4543—71	2

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 № 584)

gost.e-ecolog.ru