

НИИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

РЕБРА ДВУСТОРОННИЕ ПРАВЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

ГОСТ

12959—67

Конструкция

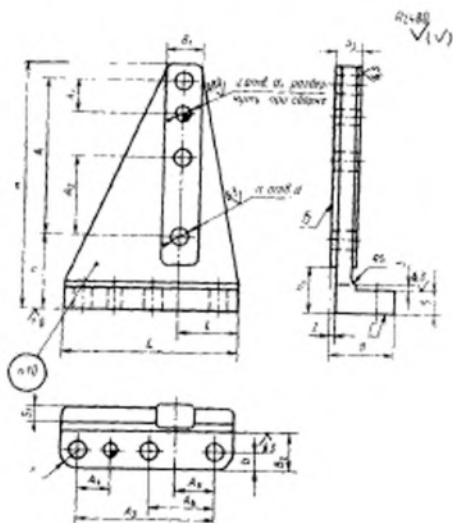
Double-sided right ribs for machine retaining devices.

Design

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Размеры, мм

Обозначение ребер	Примечание	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 117)	κ	b	h	h ₁	l	γ ₁	γ ₂	γ	Масса, кг ±	
7089-0041		125	50	40	24	25	68	20	—	65	26	18	—	10,5	8	4	12	45	30	30	12	8	12	12	0,86
7089-0042		190	135	45	28	30	120	25	60	107	31	52	—	12,5	10	—	14	56	35	45	—	10	14	14	2,08
7089-0043		300	215	52	32	—	220	50	110	187	40	56	95	—	—	6	—	66	40	70	15	12	16	—	5,49
7089-0044		380	250	60	40	—	40	290	60	150	214	50	90	108	12	—	18	70	45	108	20	15	20	18	12,74
7089-0045		480	320	75	—	—	50	380	80	190	280	60	110	140	—	—	20	80	55	130	25	20	24	20	21,28

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

Ребро 7089-0041 ГОСТ 12959—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, 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, ± $\frac{1}{2}$.

8. Допуск перпендикулярности поверхности *B* относительно поверхности *G* — 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).
