

Приспособления станочные
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
СРЕЗАННЫЕ ПОСТОЯННЫЕ

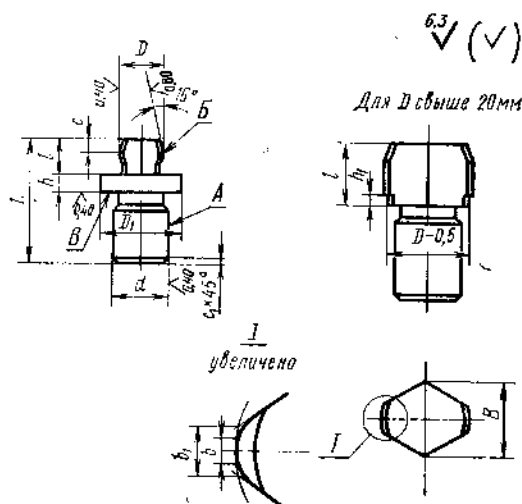
Конструкция

ГОСТ
12210—66

Holding devices. Cut locating pins
of permanent type.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры постоянных установочных срезающих пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначения пальцев	Приме- няе- мость	D_1 (поле допуска или (9))	D_2 (поле допуска или (9))	D_3	d (поле допу- ска гб)	L	t	h	h_1	B	b	b_1	c	c_1	Масса 100 шт., кг
7030-0921		От 1,6 до 2,5		6	2,5	9	3	1,6		$D-0,5$	0,6	0,8	0,5		0,03—0,04
0922		Св. 2,5 до 4,0		8	4,0	12	4	2,0			0,8	1,0	1,6		0,14—0,15
0923		Св. 4,0 до 6,0		10	6,0	16	6				1,0	1,6	2,0	0,4	0,31—0,35
0924		Св. 6,0 до 8,0		12	8,0	20	8	3,0		$D-1,0$	2,0	3,0			0,79—0,85
0925		Св. 8,0 до 10,0		16	10,0	25	10						3,0		1,24—1,34
0926		Св. 10,0 до 12,0		18	12,0	28	12								2,17—2,32
0927		Св. 12,0 до 16,0		22		36	14	4,0		$D-2,0$		4,0		0,6	4,77—5,21
0928		Св. 16,0 до 20,0		25	16,0	40	16				3,0		4,0		6,37—7,01
0929		Св. 20,0 до 25,0				36	18		2	$D-3,0$		5,0			4,96—5,21
0930		Св. 25,0 до 32,0			20,0	40	20			$D-4,0$				1,6	8,63—11,29
0931		Св. 32,0 до 40,0			25,0	50	22		3	$D-5,0$	4,0	6,0	5,0		14,95—18,33
7030-0932		Св. 40,0 до 50,0			32,0	60	28				5,0	8,0	6,0		30,50—36,87

Пример условного обозначения постоянного установочного срезанного пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска g6:

Палец 7030-0921 2,5 g6 ГОСТ 12210—66

То же, с полем допуска f9:

Палец 7030-0921 2,5 f9 ГОСТ 12210—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 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 16 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. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{14}, \pm \frac{t_2}{2}$.

5. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности A — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

6а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. **(Отменен. Поправка. ИУС 4 — 1968 г.).**

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. № 1, 2).

11. Пример применения установочных срезанных пальцев указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).