

Приспособления станочные

ВТУЛКИ С БУРТИКОМ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ
И УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ

Конструкция

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

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

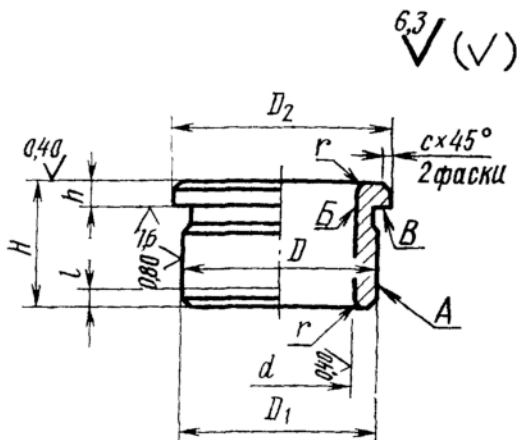
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ

12214—66

Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения втулок	Приме- няе- мость	d (поле допу- ска Н7)	H	D (поле допу- ска г6)	D_1 (поле дспу- ска 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					0,013
0126		12,0	14	18	18	22	3	1,5	0,6	0,6	0,014
0127		16,0	18	22	22	26					0,024
0128			16								0,029
0129		20,0	20	26	26	30	4				0,033
0130			20								0,043
0131		25,0	28	32	32	36		2			0,056
0132			28						1,0	1,0	0,076
0133		32,0	32	40	40	44					0,110
0134			32								0,139
0135		36,0	40	45	45	50	5	3			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	55	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 HRC₀. 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 B относительно оси поверхности A — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности B — 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).