

УГОЛЬНИКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
НЕРАВНОБОКИЕ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

Unequal angle plates for machine retaining devices.
Design

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ

12945—67

Дата введения 01.01.68

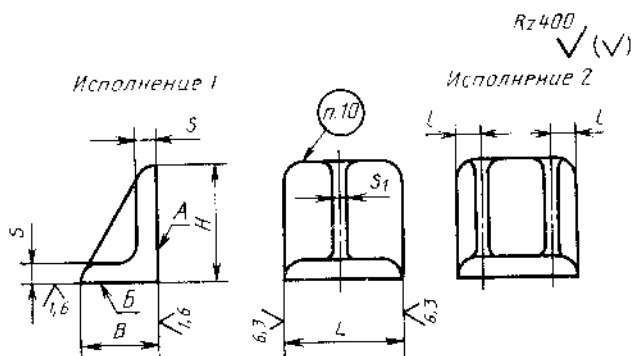
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры неравнобоких угольников для крепления должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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.

Размеры, мм

Обозначение угольников		При- меняе- мость	H	L	B	s	r ₁	r ₂	Масса, кг ≈	
Исполнение 1	Исполнение 2									
7080-0026	—		100	70	70	16	8		1,307	
7080-0027				100						2,244
7080-0028			160	100	100	18	10		3,529	
7080-0029				160						5,294
7080-0030			200	125	125	20			6,450	
7080-0031			200	200						12
7080-0032			250	160	160	22			35	11,325
7080-0033				250						45
7080-0034			320	200	200		14		40	19,512
7080-0035				320						60
7080-0036			400	250	250		16		45	28,94
7080-0037				400						80
7080-0038			500	320	320	26			60	47,85
7080-0039				500						90
7080-0040			630	400	400	30	18		80	98,90
7080-0041	630			100					160,78	
7080-0042	800	500	500	34	20		90	167,0		
7080-0043		800						160	277,0	

Пример условного обозначения неравнобокого угольника для крепления размерами $H=100$ мм и $L=70$ мм:

Угольник 7080—0026 ГОСТ 12945—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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. Предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

8. Допуск перпендикулярности поверхности *A* относительно поверхности *B* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.