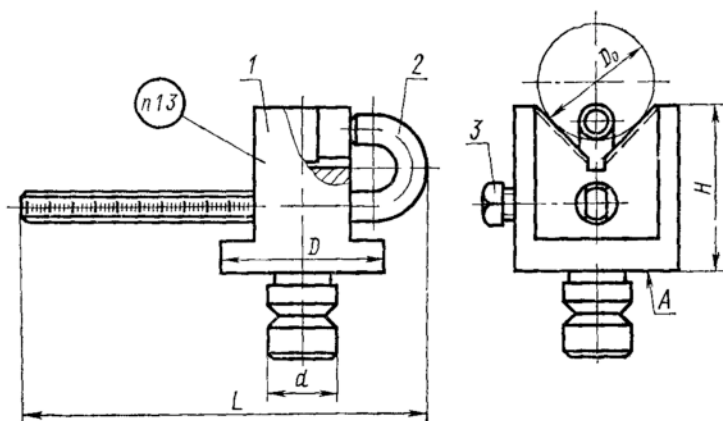


ОПОРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
 Конструкция
 Blade bearers Design

ГОСТ
16897—71
Дата введения 01.07.72**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ОПОР**

1.1. Конструкция и размеры опор должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное



Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Размеры, мм

Обозначения опор	Применяемость	Диаметр обрабатываемой детали D_0	d h6	D	H	L	Масса, кг
7035-2111		10...30	16	40	40	100	0,350
7035-2112		25...60	25	70	65	160	1,820
7035-2113		45...80	40	80	60	180	2,580
7035-2114		65...90				200	2,500

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначения опор	Обозначения деталей		
	Дет. 1 Призма	Дет. 2. Упор	Дет. 3. Винт по ГОСТ 1482—81
7035-2111	7035-2111/001	7035-2111/002	В М8—6г × × 20.14Н.05
7035-2112	7035-2112/001	7035-2112/002	В М10—6г × × 40.14Н.05
7035-2113	7035-2113/001	7035-2113/002	
7035-2114	7035-2114/001	7035-2114/002	

Пример условного обозначения призматической опоры размером D_0 от 10 до 30 мм:

Опора 7035-2111 ГОСТ 16897—71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Допуск параллельности оси контрольного валика призмы относительно поверхности A — 0,02 мм на длине 100 мм.

1.3. Маркировать: обозначение опоры и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Размеры, мм

Обозначения призм	d_2	b_1	b	l	l_1	l_2	l_3	l_4	H	Масса, кг
7035-2111/001	M8	4	8	20	8	10	16	15	28	0,370
7035-2112/001	M10	10	20	25	10	12	21	24	54	1,610
7035-2113/001	M10	15	20	30	12	15	24	30	68	2,360
7035-2114/001	M10	30	20	35	12	18	21	28	75	2,250

Пример условного обозначения призмы размером D_0 от 10 до 30 мм.

Призма 7035—2111/001 ГОСТ 16897—71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

2.3. Твердость — 36,5... 41,5 HRC_с.

2.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Допуск перпендикулярности поверхности А относительно оси хвостовика d — 0,02 мм на длине 100 мм.

2.7. Допуск соосности призмы относительно хвостовика диаметром d в радиусном выражении — 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6H — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.9. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

2.10. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.