

КОРОБКИ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция
Boxes for machine retaining devices.
Design

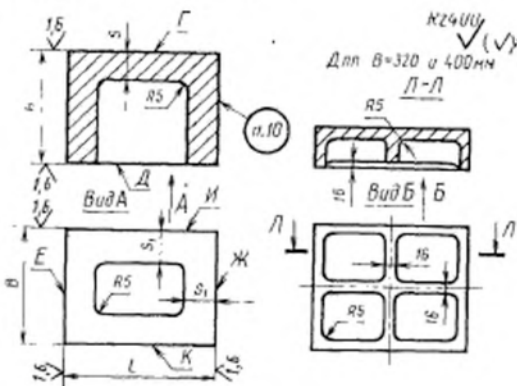
НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ
12949—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры коробок 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).

Размеры, мм

Обозначение коробок	Применя- емость	L	B	H	s	s ₁	Масса, кг Р _н			
7084-0061		80	60	60	14	16	1,63			
7084-0062				90			2,38			
7084-0063		100	80	60	16	18	2,56			
7084-0064				90			3,68			
7084-0065			100	60			3,03			
7084-0066				90			4,30			
7084-0067		125	80	60	18	20	3,29			
7084-0068				90			4,72			
7084-0069			100	60			3,86			
7084-0070				90			6,36			
7084-0071			125	60			4,57			
7084-0072				90			6,38			
7084-0073			160	100			60	18	20	4,74
7084-0074				90			6,63			
7084-0075		125		60	5,56					
7084-0076				90	7,68					
7084-0077		160		60	6,70					
7084-0078				90	9,12					
7084-0079		200	125	60	20	22	7,16			
7084-0080				90			9,83			
7084-0081			160	60			8,61			
7084-0082				90			11,64			
7084-0083		200	60	10,22						
7084-0084			90	13,66						
7084-0085		250	160	60	20	22	10,07			
7084-0086				90			13,30			
7084-0087			200	60			11,88			
7084-0088				90			15,42			
7084-0089			250	60			13,57			
7084-0090				90			17,00			
7084-0091		320	200	60	22	25	16,56			
7084-0092				90			22,65			
7084-0093			250	60			19,49			
7084-0094				90			25,41			
7084-0095		320	60	26,65						
7084-0096			90	34,88						
7084-0097		400	200	60			20,20			

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение коробки	Применяемость	L	B	H	s	s ₁	Масса, кг ≈
7084-0098		400	200	90	22	25	36,14
7084-0099			250	60			24,05
7084-0100				90			30,53
7084-0101			320	60			32,15
7084-0102				90			41,53
7084-0103			400	60			38,67
7084-0104				90			49,19

Пример условного обозначения коробки размерами $L=80$ мм и $H=60$ мм:

Коробка 7084-0061 ГОСТ 12949—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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. Предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{1}{2}$.

8. Допуск параллельности поверхности Г относительно поверхности Д, поверхности И относительно поверхности К, поверхности Е относительно поверхности Ж и допуск перпендикулярности поверхностей Е и К относительно поверхности Д — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение коробки и обозначение стандарта.

(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).