

РЕБРА ПРАВЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ

12955—87

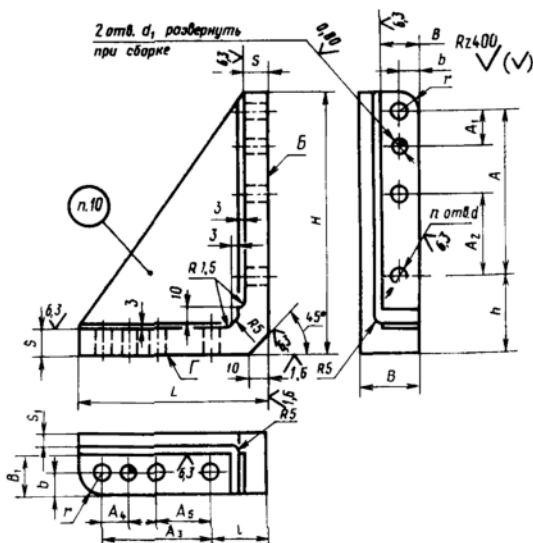
Конструкция

Right ribs for machine retaining devices.
Design

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры правых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35 Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

Обозначение ребер	Применяемость	H	L	B	B ₁	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	d	d_1 (пред откл. по Н7)	n	b	h	l	s	s ₁	r	Масса, кг
7089-0001		125	90	36	25	68	20	—	40	20	—	10,5	8	4	12	45	38	12	8	12	0,52
7089-0002		190	130	42	30	120	25	60	78		38	12,5	10	6	14	56			10	14	2,55
7089-0003		300	210	45		220	50	110	154	35	80					6,24					
7089-0004		380	250	60	42	290	60	145	172	50	86	16,5	12		18	72	60	20	15	18	13,05
7089-0005		480	320	75	50	380	80	195	230	60	115				20	80	70	25	20	20	20

Пример условного обозначения правого ребра размером $H=125$ мм:

Ребро 7089-0001 ГОСТ 12955—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 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. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, +\frac{t_3}{2}$

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

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

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

(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).