

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Приспособления станочные
КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ВИЛЬЧАТЫЕ

ГОСТ

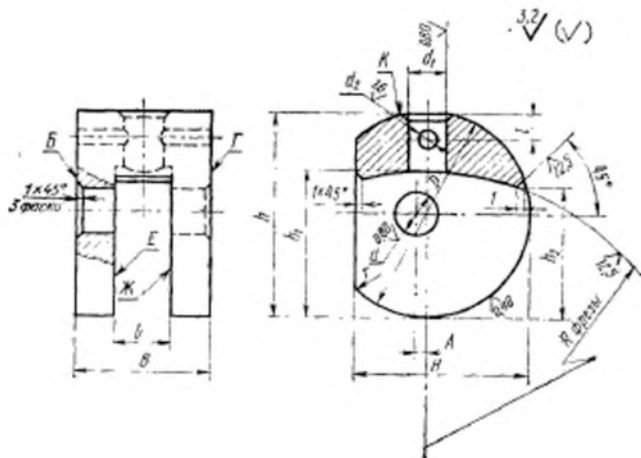
12191—66

Конструкция

Holding devices. Forked eccentric cams.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых вильчатых кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначение кулачков	Применяемость	D	B	A (пред. откл. ±0,2)	b (поле допуска H12)	d (поле допуска H7)	d ₁ (поле допуска H7)	d ₂ (поле допуска H7)	l	H	K	h ₁	h ₂	h ₃	Масса, кг
7013-0151		32	20	1,7	8	5	6	2	4	28	31	23	19	2	0,077
0152		40	25	2,0	10	6	8	3	5	34	39	29	24	3	0,150
0153		50	30	2,5	12	8	10		6	42	49	36	30		0,276
0154		60	36	3,5	14	10	12	4	8	50	58	42	36	5	0,458
0155		80	42	5,0	18	14	16	5	10	65	78	56	48	8	0,926
7013-0156		100	50	6,0	22	18	20	6	12	80	98	70	60	10	1,684

Пример условного обозначения эксцентрикового вильчатого кулачка диаметром $D=32$ мм:

Кулачок 7013-0151 ГОСТ 12191—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — 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 HRC. Цементировать h 0,8...1,2 мм. Поверхности *Б*, *Г*, *Е*, *Ж* и *К* от цементации предохранить.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} , $\frac{f_2}{2}$.

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия d и поверхности D относительно поверхности E — 0,1 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. (Отменен, Изм. № 1).

7. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения эксцентрикового вильчатого кулачка указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).