

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Приспособления станочные

НОЖКИ ВЫСОКИЕ**Конструкция**Holding devices. High legs.
Design

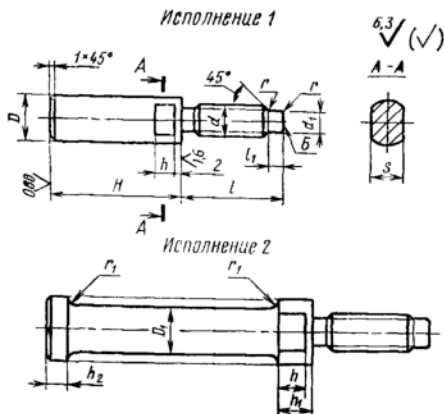
ГОСТ

12204—72

Дата введения **01.01.74**

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

2. Конструкция и размеры ножек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначения ножек	Применяемость	Исполнение	d	H (поле допуска E11)	D	D ₁	S (поле допуска h13)	d ₁	l	l ₁	k	h ₁	h ₂	r	r ₁	Масса, кг <small>по</small>									
7034-0591		1	M8	32	12	—	10	6	25	3	6	—	—	0,4	—	0,032									
7034-0592	40			0,040																					
7034-0593	50			0,048																					
7034-0594			M10	40	14	—	—	7	30	4	6	—	—	0,5	—	0,055									
7034-0595	50			0,067																					
7034-0596	63			0,105																					
7034-0597			M12	80	16	—	—	12	—	—	—	—	—	—	—	0,132									
7034-0598	50			0,116																					
7034-0599	63			0,142																					
7034-0600			2	M16	80	20	14	17	—	—	—	—	6	0,6	—	0,133									
7034-0601	100				0,157																				
7034-0602	63				25											16	19	12	45	6	8	10	8	0,8	2,5
7034-0603	80	0,212																							
7034-0604	100	0,278																							
7034-0605		M20		125	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,328									
7034-0606	80			32												20	27	15	55	7	12	10	1,0	4,0	0,355
7034-0607	100															0,404									
7034-0608	125	0,520																							
7034-0609				160		23										0,620									

Пример условного обозначения высоких ножек размерами $d=M8$, $H=32$ мм:

Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204—72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3а. Твердость — 35...40 HRC_с, кроме резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6g — по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Торец *B* при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

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

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

10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

9, 10. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**