

Приспособления станочные

КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ТОРЦОВЫЕ  
ДВУСТОРОННИЕ

Конструкция

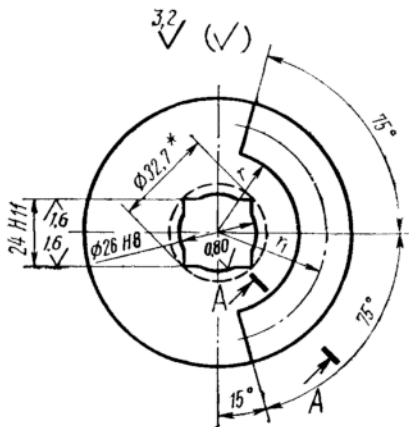
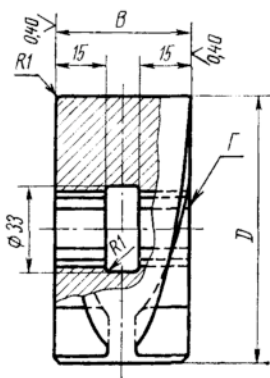
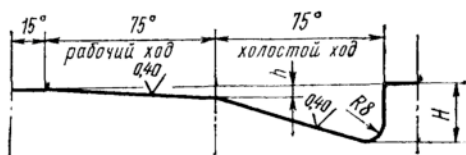
Holding devices. Two-sided face eccentric cams.  
DesignНИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ

12192—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых торцовых двусторонних кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.

Развертка кривой по  
наружному диаметру  $D$ 

\* Размер по протяжке.

Размеры в мм

Обозначения кулачков	Применяемость	D	B (после допуска i9)	H	h	r	r <sub>1</sub>	Шаг спирали		Масса, кг
								рабочего хода	холостого хода	
7013-0161		80	40	15	3,5	25	34	16,8	66,7	1,274
7013-0162		100	50	20	4,5	30	42	21,6	86,4	2,583

Пример условного обозначения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка диаметром  $D=80$  мм:

*Кулачок 7013-0161 ГОСТ 12192—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<sub>с</sub>. Цементировать  $h$  0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{f_7}{2}$ .

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

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия  $\phi$  26H8 относительно поверхности  $\Gamma$  — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Допуск соосности квадратного отверстия 24H11 и отверстия  $\phi$  26H8 относительно общей оси — 0,05 мм.

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

7. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

10. Пример применения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка указан в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**