

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

РЕБРА БОКОВЫЕ ПРАВЫЕ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

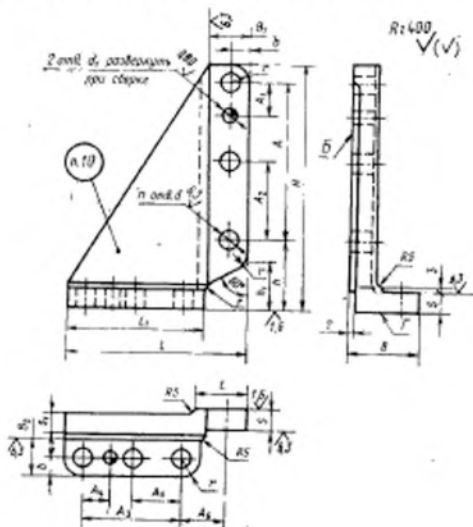
Конструкция  
Right side ribs for machine retaining devices.  
Design

ГОСТ  
12957—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Размеры, мм

Обозначение ребер	Примечание	H	L	E	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>6</sub>	d	d <sub>1</sub> (сред. откл. по 117)	a	b	h	h <sub>1</sub>	f	f <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	r	Масса, кг
7089-0021		125	95	40	28	25	68	20	—	41	20	—	30	10,5	8	4	12	45	38	35	65	—	—	12	0,75
7089-0022		190	140	45	32	30	120	25	60	78	38	34	—	12,5	10	—	14	56	42	40	106	11	8	14	2,00
7089-0023		300	225	48	36	—	220	50	110	160	35	80	37	—	—	6	—	66	46	45	188	—	—	—	5,40
7089-0024		380	250	65	40	40	290	60	145	170	50	85	44	16,5	12	—	18	72	50	50	206	20	15	18	13,05
7089-0025		480	320	80	50	50	380	80	190	220	60	110	60	—	—	—	20	80	70	60	260	20	20	20	27,10

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

Ребро 7089—0021 ГОСТ 12957—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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).

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,  $\pm \frac{1}{2}$ .

**8. Допуск перпендикулярности поверхности  $B$  относительно поверхности  $\Gamma$  — 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).**

---