

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
 ЭКЗЕМПЛЯР**

**РЕБРА ДВУСТОРОННИЕ ЛЕВЫЕ  
 ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
 ПРИСПОСОБЛЕНИИ**

ГОСТ

12960—67

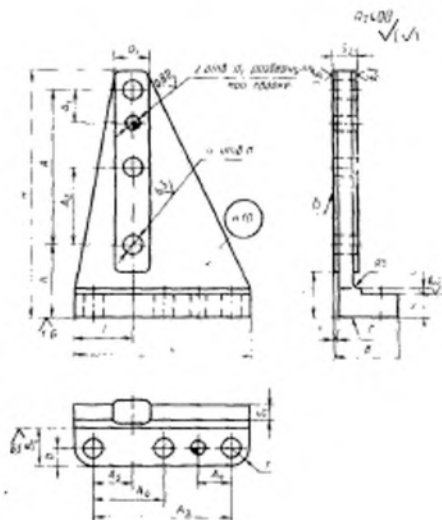
Конструкция

Double-sided left ribs for machine retaining devices  
 Design

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Размеры, мм

Обозначение ребра	Примечание	Размеры, мм										Масса, кг														
		H	L	B	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> (прод. откл. по НТ)	n	b	h	h <sub>1</sub>	l	z	z <sub>1</sub>	z <sub>2</sub>	r	Масса, кг
7089-0051		125	90	40	24	25	68	20	—	65	26	18	—	10,5	8	4	12	45	30	30	12	8	12	12	12	0,86
7089-0052		190	135	45	28	30	120	25	60	107	31	52	—	12,5	10	—	14	55	35	45	—	10	14	14	—	2,08
7089-0053		300	215	52	32	—	220	50	110	187	40	56	95	—	—	6	—	66	40	70	15	12	16	16	—	5,49
7089-0054		380	250	60	—	40	290	60	150	214	50	90	108	—	—	—	18	70	45	108	20	15	20	18	—	12,74
7089-0055		480	320	75	—	50	380	80	190	280	60	110	140	—	—	—	20	80	55	130	25	20	24	20	—	21,28

Пример условного обозначения двустороннего левого ребра размером  $H=125$  мм:

Ребро 7089-0051 ГОСТ 12960—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, 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 *Г* — 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).

---