

Приспособления станочные
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПОСТОЯННЫЕ

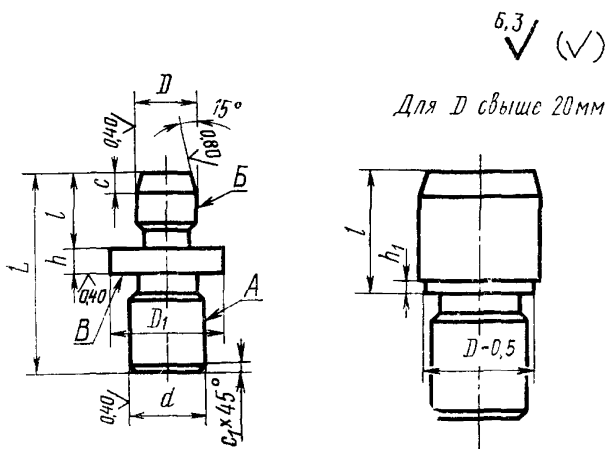
Конструкция

ГОСТ
12209—66

Holding devices. Cylindrical locating pins
of permanent type.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры постоянных установочных цилиндрических пальцев должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

| Обозначения пальцев | Приме- няе- мость | D (поле допуска g6 или f9) | D_1 | d (поле допу- ска g6) | L | l | h | h_1 | c | c_1 | Масса 100 шт., кг |
|------------------------|-------------------------|------------------------------------|-------|-------------------------------|-----|-----|-----|-------|-----|-------|-------------------------|
| 7030-0901 | | От. 1,6 до 2,5 | 6 | 2,5 | 10 | 4 | 1,6 | | 0,5 | | 0,04—0,05 |
| 0902 | | Св. 2,5 до 4,0 | 8 | 4,0 | 14 | 6 | 2,0 | | 1,6 | | 0,15—0,18 |
| 0903 | | Св. 4,0 до 6,0 | 10 | 6,0 | 18 | 8 | | | 2,0 | 0,4 | 0,34—0,41 |
| 0904 | | Св. 6,0 до 8,0 | 12 | 8,0 | 22 | 10 | 3,0 | — | | | 0,89—1,03 |
| 0905 | | Св. 8,0 до 10,0 | 16 | 10,0 | 28 | 12 | | | 3,0 | | 1,59—1,81 |
| 0906 | | Св. 10,0 до 12,0 | 18 | 12,0 | 32 | 16 | | | | | 2,86—3,19 |
| 0907 | | Св. 12,0 до 16,0 | 22 | | 40 | 18 | 4,0 | | | 0,6 | 5,58—6,68 |
| 0908 | | Св. 16,0 до 20,0 | 25 | 16,0 | 45 | 20 | | | 4,0 | | 7,91—9,51 |
| 0909 | | Св. 20,0 до 25,0 | | | 40 | 22 | | 2 | | 1,0 | 7,69—10,47 |
| 0910 | | Св. 25,0 до 32,0 | | 20,0 | 45 | 25 | | | | | 13,55—18,96 |
| 0911 | | Св. 32,0 до 40,0 | — | 25,0 | 55 | 28 | | 3 | 5,0 | 1,6 | 24,61—33,49 |
| 7030-0912 | | Св. 40,0 до 50,0 | | 32,0 | 70 | 36 | | | 6,0 | | 46,82—62,36 |

Пример условного обозначения постоянного установочного цилиндрического пальца диаметром $D=2,5$ мм с полем допуска g6:

Палец 7030-0901 2,5 g6 ГОСТ 12209—66

То же, с полем допуска f9:

Палец 7030-0901 2,5 f9 ГОСТ 12209—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А. Материал для диаметра D свыше 16 мм — 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_с. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

5. Допуск радиального биения поверхности A относительно оси поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси поверхности A — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. **(Отменен. Поправка. ИУС 4 — 1968 г.).**

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
 Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук;
В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); **А. В. Хренова; В. М. Шарков**

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 932
- 3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**
- 4. Взамен МН 376—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 9.305—85 | 9 |
| ГОСТ 1435—74 | 2 |
| ГОСТ 4543—71 | 2а |
| ГОСТ 8820—69 | 6а |
| ГОСТ 24643—81 | 5; 6 |

- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)**
- 7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)**