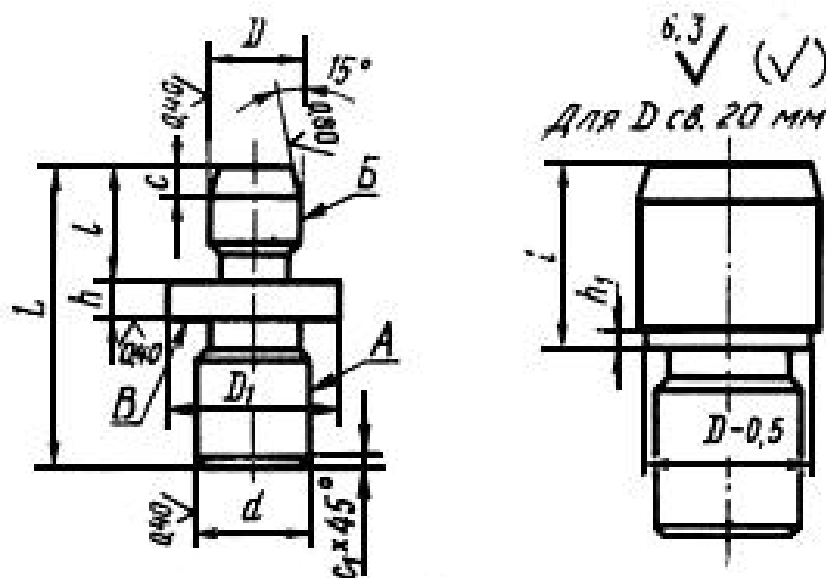


ГОСТ 12209-66 Приспособления станочные. Пальцы установочные цилиндрические постоянные. Конструкция (с Изменениями N 1, 2)

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

Чертеж. Конструкция и размеры постоянных установочных цилиндрических пальцев



Размеры в мм

Обозначения пальцев	Применяемость	D б9 или f9	D1	d r6	L	l	h	h1	c	c1	Масса 100 шт., кг
7030-0901		От 1,6 до 2,5	6	2,5	10	4	1,6	-	0,5	0,4	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		0,34-0,41
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	4,0				2,86-3,19
0907		Св. 12,0 до 16,0	22	16,0	40	18			4,0	0,6	5,58-6,68
0908		Св. 16,0 до 20,0	25		45	20					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				1,6	13,55-18,96
0911		Св. 32,0 до 40,0		25,0	55	28		3	5,0		24,61-33,49
7030-0912		Св. 40,0 до 50,0		32,0	70	36			6,0		46,82-62,36



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

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 g6 ГОСТ 12209-66

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2. Материал для диаметра D до 16 мм - сталь марки У8А по ГОСТ 1435*. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

Материал для диаметра D св. 16 мм - сталь марки 20Х по ГОСТ 4543. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость - 56...61 HRCэ. Пальцы из стали марки 20Х цементировать h 0,8...1,2 мм.

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

5. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси поверхности Б - по 4-й степени точности ГОСТ 24643.

6. Допуск торцового биения поверхности В относительно оси поверхности А - по 5-й степени точности ГОСТ 24643.

3-6. (Измененная редакция, Изм. N 2).

6а. Канавки для выхода шлифовального круга - по ГОСТ 8820.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

7. (Отменен. Поправка. ИУС 4-1968 г.).

8. (Отменен, Изм. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru