

Приспособления станочные  
ПАЛЬЦЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СМЕННЫЕ

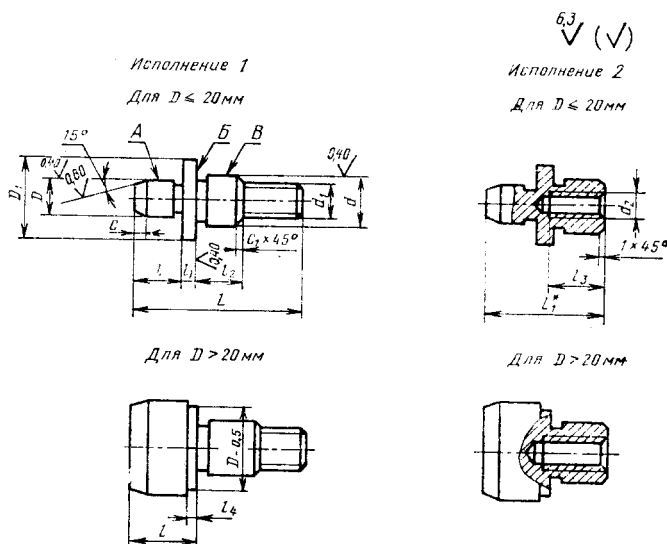
Конструкция

ГОСТ  
12211—66

Holding devices. Cylindrical locating pins  
of changeable type.  
Design

Дата введения 01.07.67

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



\* Размер для справок.

## Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применяемость	Исполнение	D (поле допусков g6 или f9)	L, мм	D <sub>1</sub>	d (поле допусков f6)	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	C	C <sub>1</sub>	Масса 100 шт., кг. не более
7030-0941			От 1,6 до 2,5 включ.	14	6	2,5	M2		4	1,6	3			0,5		0,06—0,07
7030-0942			Св. 2,5 до 4,0 включ.	18	8	4,0	M3		6	2,0	4			1,6		0,18—0,21
7030-0943			Св. 4,0 до 6,0 включ.	24	10	6,0	M5		8		6			2,0	0,4	0,41—0,48
7030-0944		II	Св. 6,0 до 8,0 включ.	30	12	8,0	M6		10	3,0	8					0,99—1,07
7030-0945			Св. 8,0 до 10,0 включ.	34	16	10,0	M8		12		10					1,42—1,64
7030-0946			Св. 10,0 до 12,0 включ.	45	18	12,0	M10		16		12			3,0		3,11—3,44
7030-0947			Св. 12,0 до 16,0 включ.	53	22		M12		18	4,0						5,98—7,08
7030-2658		2		—	38			M8	18	4,0	16				0,6	4,02—5,12
7030-0948		I	Св. 16,0 до 20,0 включ.	56	—	16,0	M12		20		16					8,15—9,75
7030-2661		2		—	40			M10	—	—	20					5,50—7,10
7030-0949		1	Св. 20,0 до 25,0 включ.	53	—		M12		22					4,0		8,09—10,89
7030-2663		2		—	38			M10	—	—	20				1,0	5,53—8,33
7030-0950		1	Св. 25,0 до 32,0 включ.	60	—	20,0	M16		25		17					15,31—20,72
7030-2665		2		—	42			M12	—	—	24					10,34—15,75
7030-0951		1	Св. 32,0 до 40,0 включ.	73	—	25,0	M20		28		25			5,0	1,6	28,61—37,47
7030-2667		2		—	53			M16	—	—	32					18,63—27,49
7030-0952		1	Св. 40,0 до 50,0 включ.	85	—	32,0	M20		36		29			6,0		50,82—66,36
7030-2669		2		—	65			M16	—	—	32					40,84—56,38

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

*Палец 7030-0941 2,5 g6 ГОСТ 12211—66*

То же, с полем допуска f9:

*Палец 7030-0941 2,5 f9 ГОСТ 12211—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 НRC. Пальцы из стали марки 20Х цементировать  $h$  0,8...1,2 мм.

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

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

5. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — 6g, внутренней — 6H.

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

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

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

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

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

10. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

12. 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 № 934
- 3. Срок проверки** — 1993 г. **Периодичность проверки** — 5 лет
- 4. Взамен МН 378—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	11
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	8а
ГОСТ 10549—80	6
ГОСТ 16093—81	5
ГОСТ 24643—81	7; 8
ГОСТ 24705—81	5

- 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)