

Приспособления станочные  
**КОЛОДКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ**

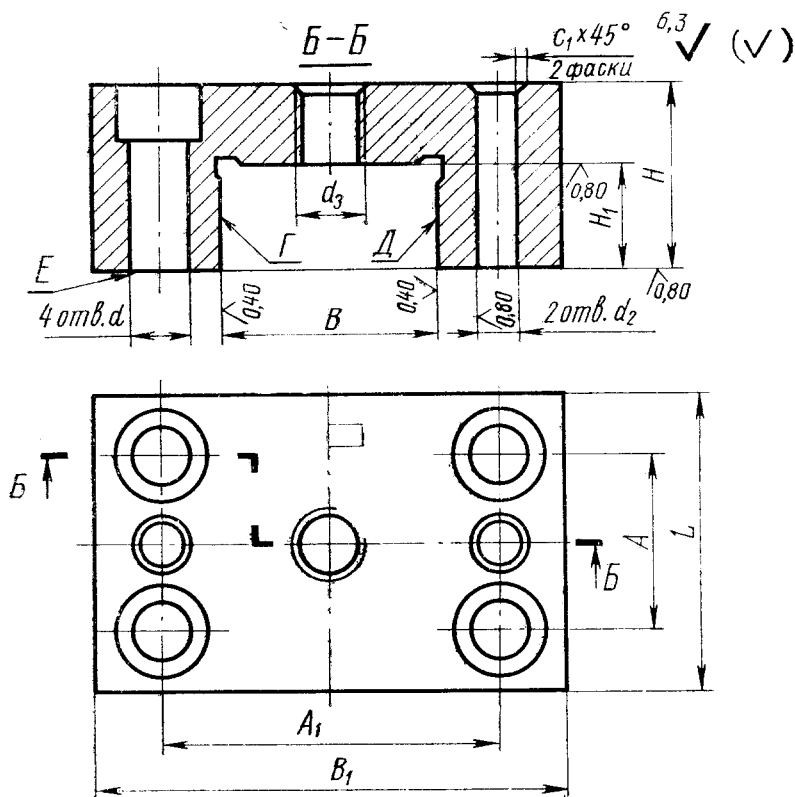
**Конструкция**  
Holding devices. Guiding shoes.  
Design

**ГОСТ**  
**12198—66**

---

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры направляющих колодок должны соответствовать чертежу и таблице.



## Размеры в мм

Обозначения колодок	При- меняе- мость	$B_1$	$B$ (поле допуска Н7)	$B_1$	$H$	$H_1$ (поле допуска Н8)	$L$	$d$	$d_1$ (поле допуска Н7)	$d_2$	$A$	$A_1$ (пред. откл. $\pm 0,02$ )	$c_1$	Масса, кг
7033-0121		32	10	16	8	25	4,5	4	М6	14	21		0,070	
0122		40	16	18	10	32	5,5			18	26	0,6	0,116	
0123		50	20	20	12	40	6,6	5	М8	24	34		0,232	
0124		60	25	25	16						44		0,333	
0125		70	32	28		45	9,0	6	М10	26	50		0,418	
0126		80	40	32	20	50				32	60	1,6	0,681	
0127		90	50	36		55	11,0	8	М12		68		0,795	
0128		100	60	40	25	60				38	78		1,215	
0129		125	80	42		70	13,0	10	М16	45	100	2,0	1,372	
7033-0130		150	100	50	32	80				55	125		2,385	

Пример условного обозначения направляющей колодки размерами  $B=10$  мм,  
 $H_1=8$  мм:

Колодка 7033-0121 ГОСТ 12198—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — 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 направляющих—56...61 HRC<sub>с</sub>. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  
 $\pm \frac{t_2}{2}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Допуск перпендикулярности поверхностей Г и Д относительно поверхности Е — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81.

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

6а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

7. Канавки для выхода шлифованного круга — по ГОСТ 8820—69.

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

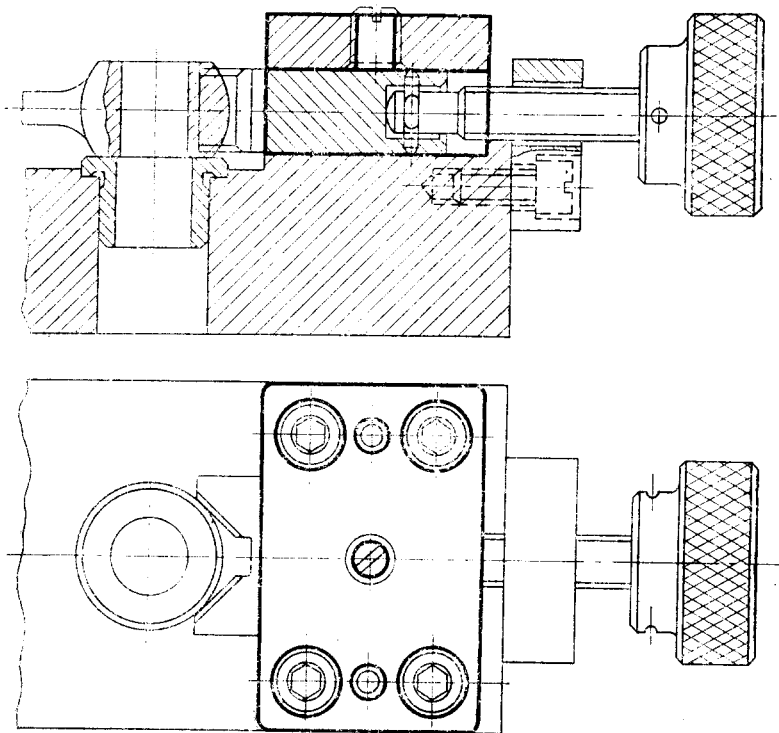
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

11. Пример применения направляющей колодки указан в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОДОК**



## 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; Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 921**3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет****4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	9
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
ГОСТ 10549—80	6а
ГОСТ 12876—67	3а
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

**5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)****6. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585).**