

### Приспособления ставочные

## НОЖКИ ВЫСОКНЕ

## КОНСТРУКЦИЯ

**Holding devices. High legs.**  
**Design**

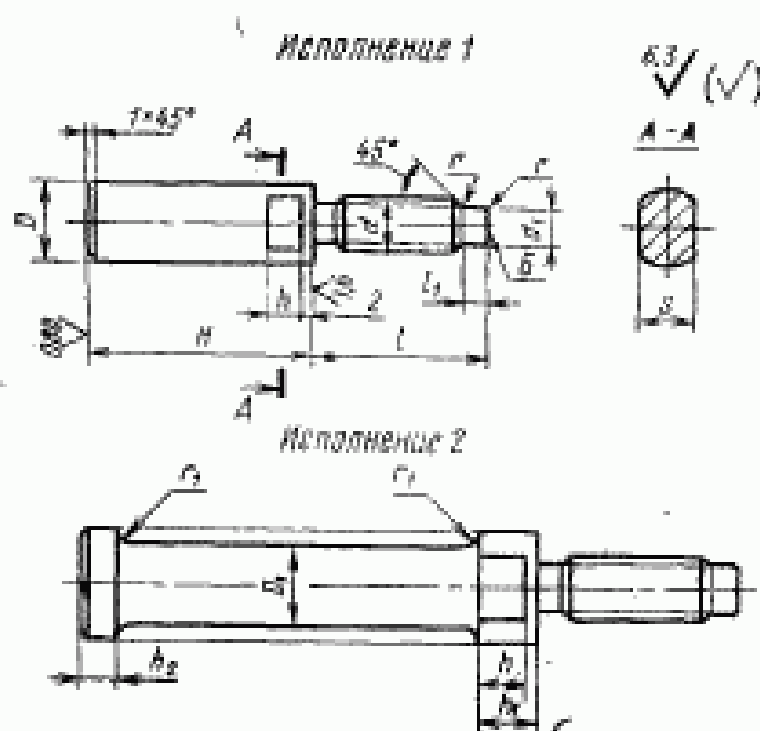
ROCT

12204-72

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

2. Конструкция и размеры ножек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры в мм

Обозначения ножек	Примечание	Классификация	d	H (поверхностная ска E11)	D	D <sub>1</sub>	S (поверхностная ска E13)	d <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	A	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг m								
7034-0591		1	M8	32	12	10	6	25	3	6	—	—	0,4	—	—	0,032								
7034-0592				40	14			12	7							30	4	5	0,5	—	—	0,040		
7034-0593				50																			16	14
7034-0594			40	18		16	14						10	8	4,0									
7034-0595			50		20			18	16							12	10	4,0	0,067					
7034-0596			63																	25	20	18	16	12
7034-0597			80	32		25	20						18	16	12									
7034-0598			50		32			25	20							18	16	12	10					
7034-0599			63																	32	25	20	18	16
7034-0600			80	32		25	20						18	16	12									
7034-0601			100		32			25	20							18	16	12	10					
7034-0602			63																	32	25	20	18	16
7034-0603			80	32		25	20						18	16	12									
7034-0604			100		32			25	20							18	16	12	10					
7034-0605			125																	32	25	20	18	16
7034-0606			80	32		25	20						18	16	12									
7034-0607			100		32			25	20							18	16	12	10					
7034-0608			125																	32	25	20	18	16
7034-0609			160	32		25	20			18	16	12	10	4,0	0,620									

Пример условного обозначения высоких ножек размерами  $d=M8$ ,  $H=32$  мм:

*Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204—72*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3а. Твердость — 35...40 HRC., кроме резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$T_2 = \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Торец  $B$  при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

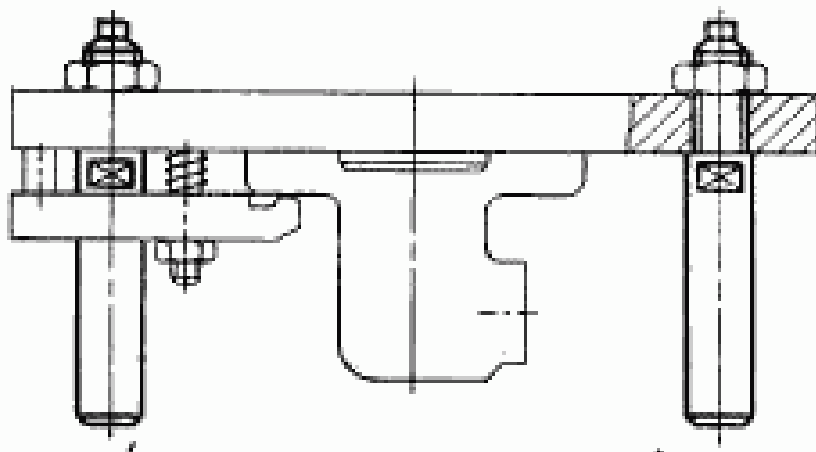
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

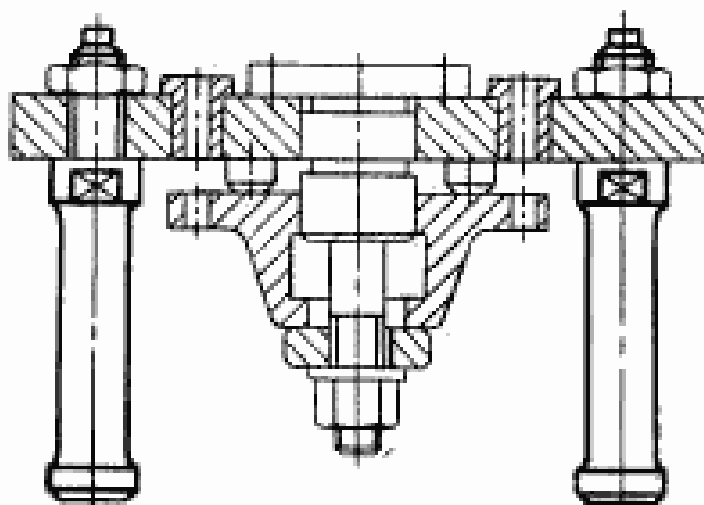
9, 10. (Измененная редакция, Изм. № 2).

## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ НОЖЕК

Пример 1



Пример 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. Дзегиденко, канд. техн. наук; Г. Н. Назина; 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 06.06.78 № 1138

## 3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

## 4. Взамен ГОСТ 12204—66

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—85	8
ГОСТ 1050—74	3
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

## 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 № 585)