

# РЫЧАГИ УГЛОВЫЕ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва



Размеры, мм

Обозначение рычагов	Применяемость	Исполнение	A	A <sub>1</sub>	d* H7 или H11	b d11	b <sub>1</sub>	H	D d11	D <sub>1</sub>	L	a	k	M <sub>пер.</sub> Н.м (кгс.м), не более	Масса, кг
7018-0425		1	25	50	10	12	10	40	20	20	70	1,0	14	355,00 (36,20)	0,14
7018-0426	65			—			85								
7018-0427		2	25	50	10	12	—	40	20	20	70	—	14	355,00 (36,20)	0,17
7018-0428	65			—			85								
7018-0429		1	32	65	12	16	12	50	25	25	90	2,0	18	732,56 (74,70)	0,26
7018-0430	80			—			105								
7018-0431		2	32	65	12	16	—	50	25	25	90	—	18	732,56 (74,70)	0,34
7018-0432	80			—			105								
7018-0433		1	40	80	16	20	16	65	28	32	112	2,0	22	1395,00 (141,80)	0,51
7018-0434	100			—			132								
7018-0435		2	40	80	16	20	—	65	28	32	112	—	22	1395,00 (141,80)	0,62
7018-0436	100			—			132								
7018-0437		1	50	100	20	25	20	80	36	40	140	2,5	28	2628,18 (268,00)	0,96
7018-0438	125			—			165								
7018-0439		2	50	100	20	25	—	80	36	40	140	—	28	2628,18 (268,00)	1,19
7018-0440	125			—			165								

\* В случае применения штифтов типа 1 по ГОСТ 3128 — поле допуска отверстия d—K7. Соответственно в условном обозначении указывать поле допуска K7.

Пример условного обозначения углового рычага с двумя отверстиями исполнения 1, размерами A = 20 мм, A<sub>1</sub> = 40 мм, с полем допуска диаметра d—H7:

Рычаг 7018-0421 H7 ГОСТ 12472—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

3. Угловые рычаги с двумя отверстиями исполнения 1 изготавливать методом прецизионного литья.

4. Литейные радиусы — 3 мм.

5. Твердость 36,5...41,5 HRC<sub>2</sub>, кроме мест, обозначенных особо.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±  $\frac{1}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

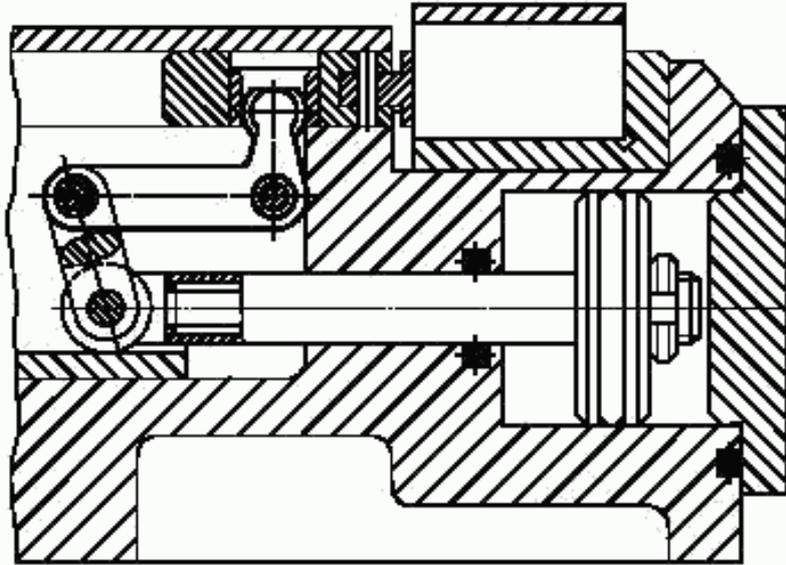
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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

10. Пример применения угловых рычагов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УГЛОВЫХ РЫЧАГОВ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ



## 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; Т.А. Шестакова**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 03.01.67 № 48

**3. ВЗАМЕН** МН 5415—67

### 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 3128—70	1
ГОСТ 4543—71	2

**5. Постановлением** Госстандарта СССР от 17.03.88 № 568 снято ограничение срока действия

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.И. Прусакова*  
Корректор *М.И. Першина*  
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартельиновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.11.99. Подписано в печать 22.12.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40.  
Тираж 127 экз. С4112. Зак. 1042.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102