

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОПОРЫ ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ
И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
9053—68*

Конструкция

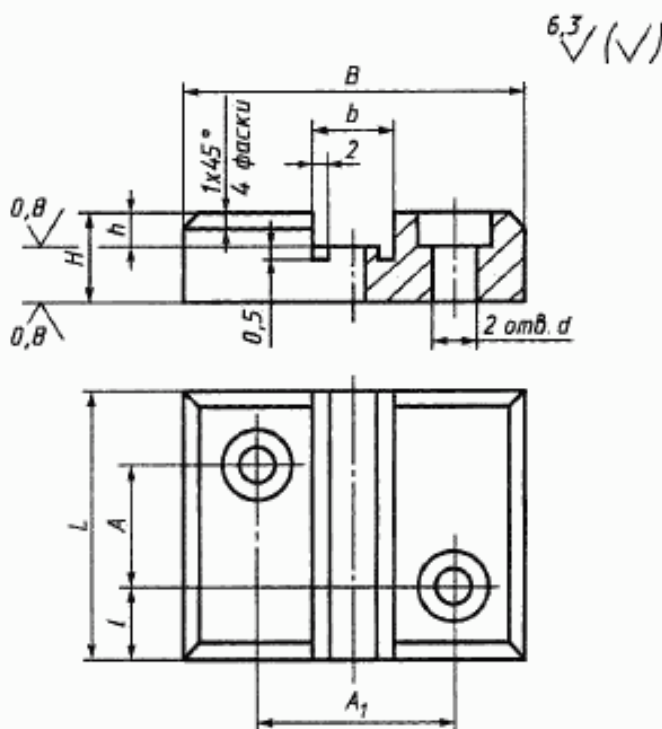
Rest plates for eccentrics and pressure screws
for machine retaining devices. DesignВзамен
ГОСТ 9053—59

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г.
Дата введения установлена

01.01.69

Постановлением Госстандарта от 16.05.89 № 1237 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры опор под эксцентрики и нажимные винты должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
мае 1989 г. (ИУС 9—80, 8—89)

Размеры в мм

Обозначение опор	Применя- емость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A₁</i>	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7034-0411		5	25	32	10	13	20	6	4,5	2,5	0,056
0412		7		36			24			3,0	0,054
0413		8	32	36	12	20	24	8	4,5	3,5	0,060
0414				40						44	
0415		10	32	40	16	16	24	8	4,5	4,0	0,105
0416			50	45						34	0,167
0417		14	40	50	18	24	30	8	5,5	5,0	0,142
0418			60			54				0,217	
0419		16	40	55	20	24	34	10	6,6	6,0	0,212
0420			50			40					0,267
0421			70	65	22	54	44	10	6,6	7,0	0,378
0422		18	50			40					0,342
0423			60	68	22	50	48	10	6,6	8,0	0,391
0424			70			60					0,459
0425		20	50	70	22	30	48	10	6,6	10,0	0,318
0426			60			40					0,384
0427			70	110	30	50	48	10	6,6	10,0	0,451
0428		22	60			40					0,513
0429			70	70	30	50	48	10	6,6	10,0	0,601
0430			80			60					0,689
0431		25	60	70	30	40	48	10	6,6	10,0	0,502
0432			70			50					0,588
0433			80	110	30	60	48	10	6,6	10,0	0,674
0434		28	70			50					0,651
0435			90	70	30	70	48	10	6,6	10,0	0,841
0436			110			90					1,032
0437		30	70	70	30	50	48	10	6,6	10,0	0,664
0438			90			70					0,858
7034-0439			110			90					1,050

Пример условного обозначения опоры под эксцентрики и нажимные винты размерами $b = 5$ мм, $L = 25$ мм:

Опора 7034-0411 ГОСТ 9053—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена материала на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость — 56 ... 61 HRC₂. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения размеров: H_{14} , h_{14} , $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

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

7. Маркировать партию опор одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

8. Примеры применения опор под эксцентрики и нажимные винты указаны в приложении. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ОПОР ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ

