



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫЕ
(УСП)**

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ С ПАЗАМИ 12 мм

Часть 3

УЗЛЫ

ГОСТ 15436-70 — ГОСТ 15465-70

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

**КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
при СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫЕ
(УСП)

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ С ПАЗАМИ 12 мм

Часть 3

УЗЛЫ

ГОСТ 15436-70 — ГОСТ 15465-70

Издание официальное

МОСКВА — 1970

РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор Верченко В. Р.

Зам. директора института Герасимов Н. Н.

Руководители темы — Леонов С. И., Стрижков В. Г., Орса А. В.

Исполнители — Волков В. К., Станиславская Н. С., Васильева Г. П., Валенцев В. Г., Митрофанова Е. А., Касьянов В. Ф.

Проектно-конструкторским и технологическим институтом машиностроения (ПКТИМАШ)

Директор Комаров Ф. В.

Гл. инженер института Макин А. А.

Гл. конструктор института Тарасов В. П.

Руководители темы — Пономарев В. А., Чугуникин И. С., Бородин Ю. В.

Исполнители — Андреева Н. И., Тютчев Е. Н., Левина С. С., Синюшина М. А., Каплина Н. Н., Волконская Н. П., Тютчева В. Д.

ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор Верченко В. Р.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника Управления Григорьев В. К.

Ст. инженер Горнакова Г. С.

Отделом стандартизации и унификации приспособлений Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела Леонов С. И.

Гл. конструктор проекта Стрижков В. Г.

УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 17 октября 1969 г. (протокол № 153)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.

Члены комиссии — Плис Г. С., Потемкин Г. А., Григорьев В. К.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 30 января 1970 г. № 98.

Редактор ~~А. А.~~ **Владимиров**

Технический редактор **М. О. Шахтеров**

Корректоры **А. П. Якуничкина, Г. А. Гаврилкина**

Сдано в набор 13/V-70 г.
Формат 60×90^{1/8}
18,0 п. л.

Тираж 15 000

Подписано к печ. 31/VII-70 г.
Бумага типографская № 2
Цена 90 коп

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4

Великолукская городская типография Псковского областного управления по печати,
г. Великие Луки, Половская, 13. Зак. 1150

СОДЕРЖАНИЕ

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 15436—70	7030-2100	Головка поворотная с планшайбой диаметром 120 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	5
ГОСТ 15437—70	7030-2110	Головка поворотная с планшайбой диаметром 180 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	12
ГОСТ 15438—70	7030-2470	Опора поворотная универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	20
ГОСТ 15439—70	7037-2000	Фиксаторы с отводной рукояткой универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	24
ГОСТ 15440—70	7037-2010	Фиксаторы с вытяжной рукояткой универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	28
ГОСТ 15441—70	7030-2475	Опора угловая наклонная универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	32
ГОСТ 15442—70	7030-2130	Кронштейн поворотный высотой 120 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	36
ГОСТ 15443—70	7030-2140	Кронштейн поворотный высотой 180 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	40
ГОСТ 15444—70	7032-2090	Бабки центровые универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	44
ГОСТ 15445—70	7032-2100	Бабка центровая поворотная универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	48
ГОСТ 15446—70	7035-2060	Призмы подвижные с резьбовыми отверстиями универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	51
ГОСТ 15447—70	7035-2090	Призма подвижная универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	54
ГОСТ 15448—70	7035-2095	Планки направляющие складывающиеся с основанием 45×60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	60
ГОСТ 15449—70	7035-2100	Планки направляющие складывающиеся с основанием 60×60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	63
ГОСТ 15450—70	7035-2105	Планка направляющая складывающаяся с основанием 60×90 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	66
ГОСТ 15451—70	7035-2070	Планки направляющие откидные универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	69
ГОСТ 15452—70	7036-2200	Диски делительные универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	72
ГОСТ 15453—70	7036-2000	Диски делительные подвесные универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	76
ГОСТ 15454—70	7036-2040	Диски делительные с буртиком универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	79
ГОСТ 15455—70	7036-2230	Планшайбы диаметром 210 и 320 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	85
ГОСТ 15456—70	7013-0200	Зажим эксцентриковый универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	91

Номер стандарта	Обозначение	Наименование	Стр.
ГОСТ 15457—70	7016-2000	Зажим кулачковый с основанием 45×60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	96
ГОСТ 15458—70	7016-2010	Зажим кулачковый с основанием 60×90 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	101
ГОСТ 15459—70	7016-2020	Зажим кулачковый с основанием 75×105 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	107
ГОСТ 15460—70	7016-2070	Зажим кулачковый с основанием 120×120 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	112
ГОСТ 15461—70	7016-2080	Зажим тисочный с основанием 60×180 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	117
ГОСТ 15462—70	7016-2050	Зажим тисочный с основанием 75×240 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	123
ГОСТ 15463—70	7016-2060	Зажим тисочный с основанием 90×300 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	129
ГОСТ 15464—70	7016-2090	Зажим тисочный с основанием шириной 120 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	135
ГОСТ 15465—70	7015-0060	Прижимы клиновые универсально-сборных приспособлений с пазами 12 мм. Конструкция и размеры	141

**БАБКИ ЦЕНТРОВЫЕ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ С ПАЗАМИ 12 мм**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
15444-70**

Взамен
МН 3839-62—
МН 3841-62

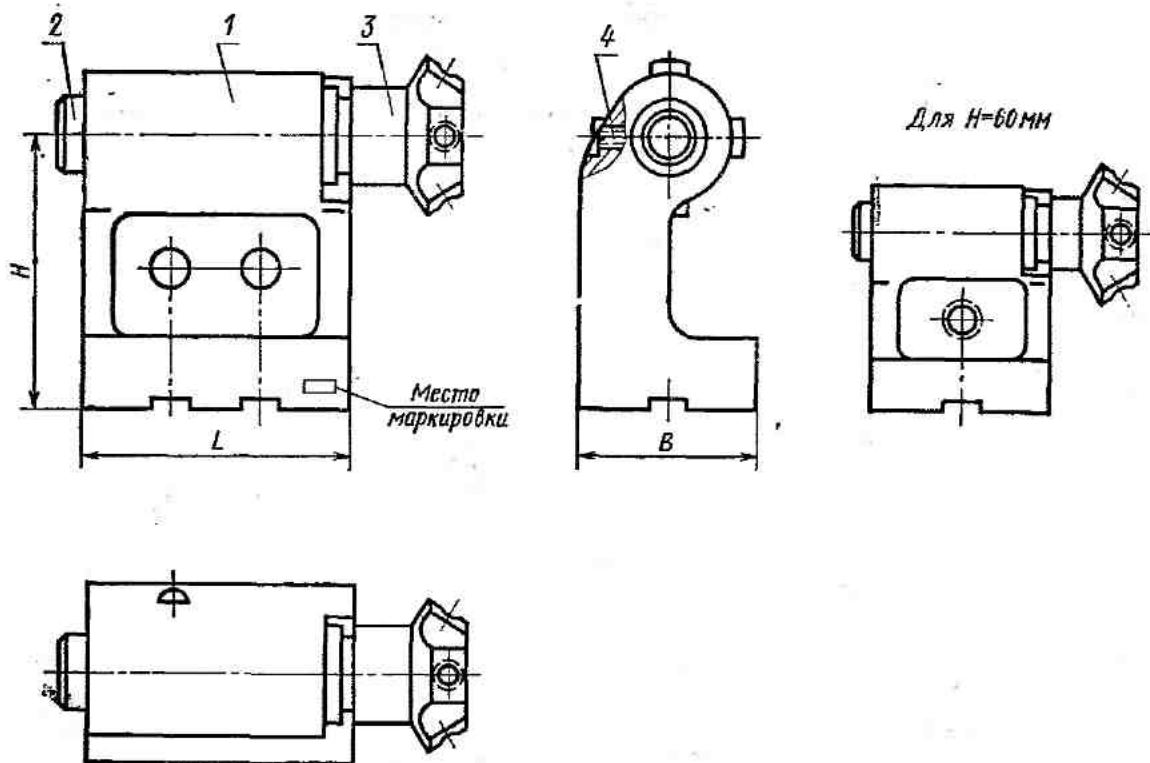
Centre stocks of universal built up fixtures with 12 mm slots. Design and dimensions

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 30/1 1970 г. № 98 срок введения установлен с 1/X 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры центральной бабки.

1.1. Конструкция и размеры бабки должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение бабок	Применяемость	В (пред. откл. по С ₃)	Н (пред. откл. ±0,01)	L (пред. откл. по С ₃)	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Пиноль	Дет. 3. Гайка ГОСТ 15398—70	Дет. 4. Винт ГОСТ 14538—69
						Количество			
						1	1	1	1
Обозначение деталей									
7032-2091		45	60	60	1,00	7032-2091/001	7032-2091/002	7004-2022	7000-0063
2092		60	90	90	2,84	2092/001	2092/002	2024	0065
7032-2093		90	120	120	6,53	7032-2093/001	7032-2093/002	7004-2025	7000-0071

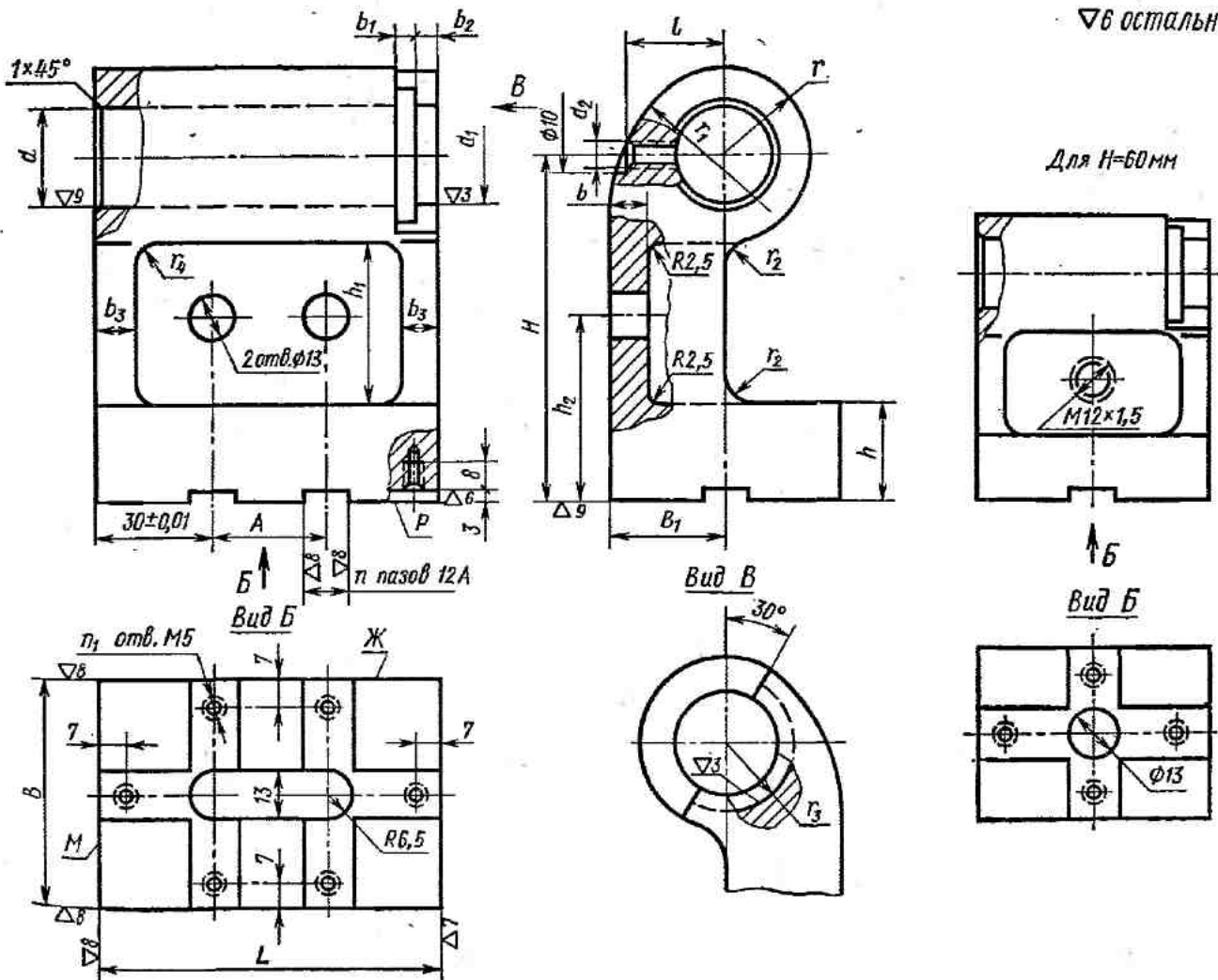
Пример условного обозначения центральной бабки размером В=45 мм:

Бабка 7032-2091 ГОСТ 15444—70

1.2. Маркировать: обозначение, ширину, длину и размер до оси пиноли бабки, товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления.

2. Конструкция и размеры корпуса (деталь 1).

2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Поверхности М, Ж, Р — базы для контроля.

Черт. 2

ЭС НПИ "Техэксперт"

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	H (пред. откл. ±0,01)	B (пред. откл. по C ₃)	B ₁ (пред. откл. ±0,01)	L (пред. откл. по C ₃)	A		d (пред. откл. по A)	d ₁	d ₂	h	h ₁
					Номин.	Пред. откл.					
7032-2091/001	60	45	22,5	60	—	—	18	18	M6	18	27
2092/001	90	60	30	90	30	+0,023	26	26		42	
7032-2093/001	120	90	60	120	60	+0,030	35	35	M8	25	65

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение корпуса	h ₂	b	b ₁ (пред. откл. по A ₃)	b ₂ (пред. откл. по X ₃)	b ₃	l	Количество пазов n	Количество отверстий n ₁	r	r ₁	r ₂	r ₃	r ₄	Масса в кг ≈
7032-2091/001	32,5	7	4,5	4,5	8	18	2	4	15	30	5	12,5	5	0,70
2092/001	47,5	10	5	6	10	25	3	6	22,5	45	10	17,5	6	2,20
7032-2093/001	60	12	8	8	10	32			30	60		22,5	10	5,01

Пример условного обозначения корпуса размером H=60 мм:

Корпус 7032-2091/001 ГОСТ 15444—70

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—61.

2.3. Цементировать — глубина цементированного слоя 0,8—1,2 мм, твердость — HRC 56—62. Резьбовые отверстия от цементации предохранить.

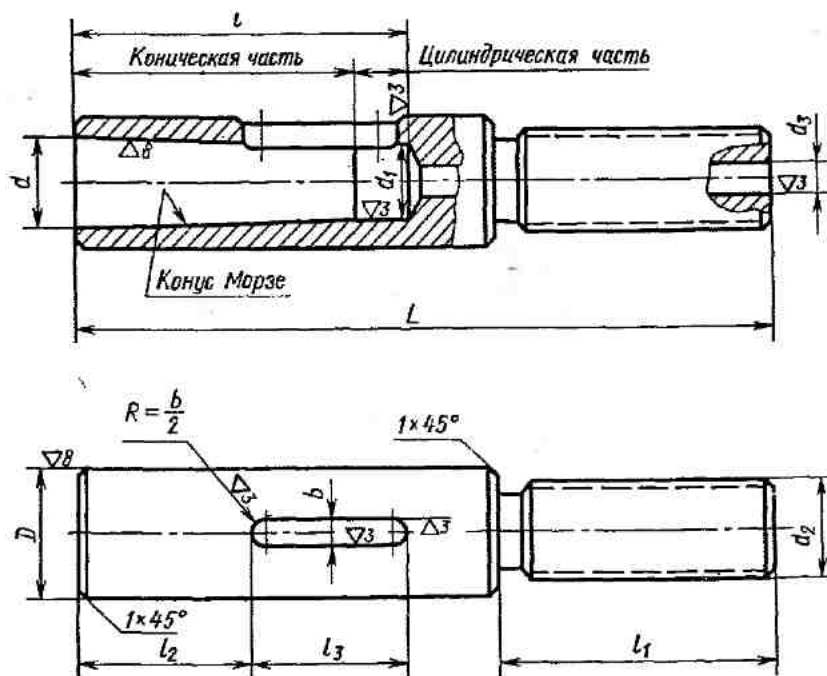
2.4. Острые кромки притупить фаской 0,4×45°.

2.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—70.

3. Конструкция и размеры пиноли (деталь 2).

3.1. Конструкция и размеры пиноли должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

▽6 остальное



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение пиноли	Конус Морзе	L	D (пред. откл. по D)	d	d_1	d_2	d_3	l	l_1	l_2	l_3	b	Масса в кг ≈
7032-2091/002	1	105	18	12,065	9,7	Трап. 12×2 лев.	4	56	45	22	30	5,0	0,10
2092/002	2	140	26	17,780	14,9	Трап. 20×4 лев.	6	67	55	85			0,31
7032-2093/002	3	180	35	23,825	20,2	Трап. 26×5 лев.	10	84	70	35	55	6,5	0,70

Пример условного обозначения пиноли с конусом Морзе 1:

Пиноль 7032-2091/002 ГОСТ 15444—70

3.2. Материал — сталь марки У10А по ГОСТ 1435—54.

3.3. Твердость — HRC 48—52.

3.4. Допускаемые отклонения угла конуса — по 3-й степени точности ГОСТ 2848—67.

3.5. Радиальное биение поверхности диаметра D относительно оси конуса — не более 0,01 мм.

3.6. Острые кромки притупить фаской 0,4×45°.

3.7. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—70.