



**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., Чугунихин 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

ЭС НИИ "Техэксперт"

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

**ДИСКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИИ С ПАЗАМИ 12 мм**

**ГОСТ
15452-70**

Конструкция и размеры

Dividing disks of universal boilt up fixtures with 12 mm slots. Design and dimensions

Взамен
МН 3848-62;
МН 3850-62

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 30/1 1970 г. № 9 срок введения установлен с 1/X 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры делительных дисков.

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

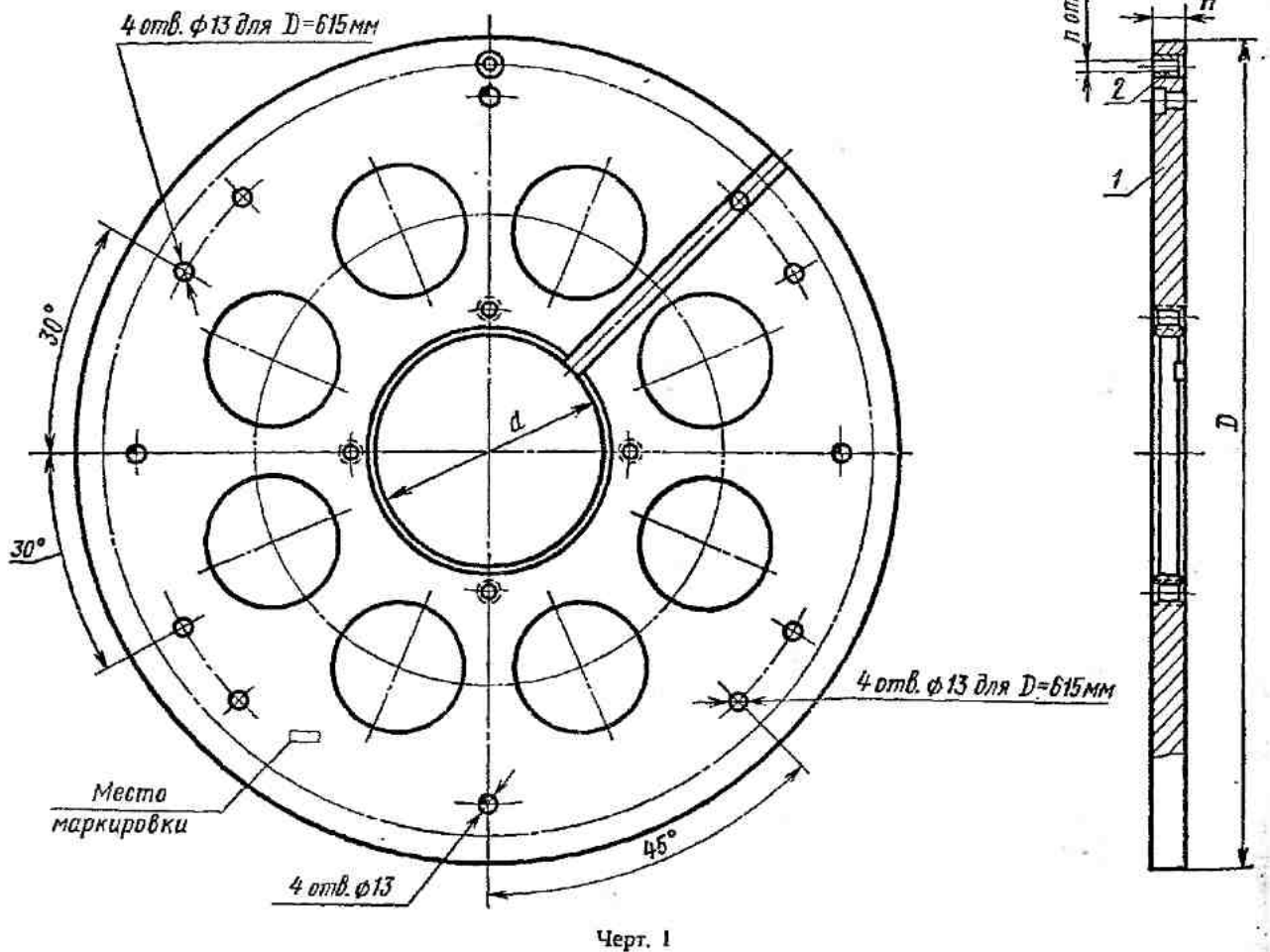


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение дисков	Применяемость	D	H (пред. откл. по X ₆)	d (пред. откл. по A)	Количество отверстий n	Масса в кг ≈	Дет. 1. Диск		Дет. 2. Втулка ГОСТ 15408—70					
							Количество							
							1	—	n ₁ *					
Обозначение деталей														
7036-2201		255	15	120	15	4,33	7036-2201/001		7050-2467	15				
2202					18	4,28	2202/001			18				
2203					20	4,25	2203/001			20				
2204					24	4,19	2204/001			24				
2205		335			15	120	15	6,80		2205/001		15		
2206							20	6,73		2206/001		20		
2207							36	6,51		2207/001		36		
2208							48	6,33		2208/001		48		
2209		375					15	120		15	8,61	2209/001		15
2210										20	8,54	2210/001		20
2211										36	8,31	2211/001		36
2212										48	8,13	2212/001		48
2213		495	20	180					15	19,41	2213/001		15	
2214									20	19,33	2214/001		20	
2215									48	18,80	2215/001		48	
2216									72	18,36	2216/001		72	
2217		615			20	180			20	31,92	2217/001		20	
2218									48	31,41	2218/001		48	
2219									72	31,01	2219/001		72	
7036-2220										90	30,65	7036-2220/001		90

* n₁ — количество втулок.

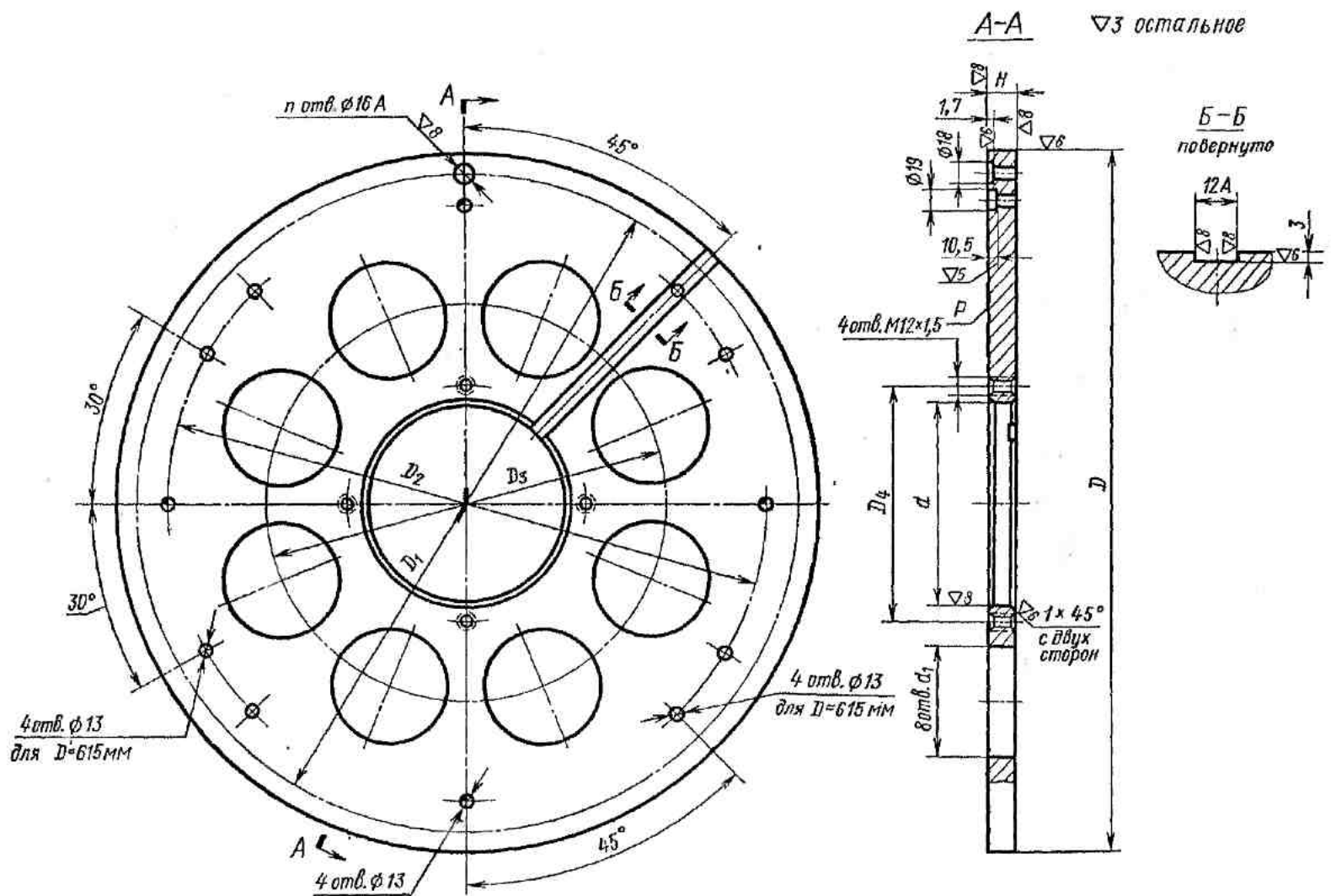
Пример условного обозначения делительного диска диаметром D=255 мм и количеством отверстий n=15:

Диск 7036-2201 ГОСТ 15452—70

1.2. Маркировать: обозначение, количество отверстий диаметром 12A и наружный диаметр диска, товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления.

2. Конструкция и размеры диска (деталь 1).

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



Поверхность P — база для контроля.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение дисков	D	D_1	D_2	D_3	D_4	H (пред. откл. по X_5)	d (пред. откл. по A)	d_1	Количество отверстий n	Масса в кг \approx
7036-2201/001	255	210	165	—	—	15	120	—	15	4,18
2202/001									18	4,10
2203/001									20	4,05
2204/001									24	3,95
2205/001	335	300	240	200	140	15	120	50	15	6,65
2206/001									20	6,53
2207/001									36	6,15
2208/001									48	5,85
2209/001	375	340	300	210	—	—	—	60	15	8,46
2210/001									20	8,34
2211/001									36	7,95
2212/001									48	7,65
2213/001	495	460	410	300	—	—	—	80	15	19,20
2214/001									20	19,05
2215/001									48	18,13
2216/001									72	17,35
2217/001	615	580	530	350	200	20	180	100	20	31,64
2218/001									48	30,74
2219/001									72	30,00
7036-2220/001									90	29,39

Пример условного обозначения диска диаметром $D=255$ мм и количеством отверстий $n=15$:

Диск 7036-2201/001 ГОСТ 15452—70

2.2. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—61.

2.3. Азотировать — глубина азотированного слоя 0,3—0,5 мм. Твердость поверхности — HV 550—600. Твердость сердцевины — HRC 28—32.

2.4. Несимметричность расположения паза 12A относительно оси отверстия d — не более 0,01 мм.

2.5. Смещение осей отверстий диаметром 16A от номинального расположения — не более 0,012 мм.

2.6. Острые кромки притупить фаской $0,4 \times 45^\circ$.

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