



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫЕ
(УСП)
ДЕТАЛИ И УЗЛЫ С ПАЗАМИ 8 мм

Часть 3

УЗЛЫ

ГОСТ 14582-69 — ГОСТ 14607-69

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва — 1989

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫЕ
(УСП)
ДЕТАЛИ И УЗЛЫ С ПАЗАМИ 8 мм
Часть 3

УЗЛЫ

ГОСТ 14582-69 — ГОСТ 14607-69

Издание официальное

МОСКВА — 1969

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

Директор Верченко В. Р.
Зам. директора Суворов М. Н.
Руководители темы — Леонов С. И., Орс А. В., Стрижков В. Г.
Исполнители — Волков С. К., Станиславская Н. С., Воробьева Л. А., Митрофанова Е. А., Горовиц Д. М., Касьянов В. Ф., Сигунова Т. М.

Проектно-конструкторским и технологическим институтом машиностроения (ПКТИМАШ)

Директор Комаров Ф. В.
Гл. инженер Макин А. А.
Руководители темы — Пономарев В. А., Чугунихин И. С., Бородин Ю. В.
Исполнители — Андрейчева Н. И., Тютчев Е. Н., Левина С. С., Сияюшина М. А., Каплина Н. Н., Волконская Н. П., Тютчева В. Д., Алабина А. Я.

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

Директор Верченко В. Р.

ПОДГОТОВЛЕННЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом станкоинструментальной промышленности Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела 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 24 декабря 1968 г. (протокол № 155)

Председатель Комитета Бойцов В. В.
Зам. председателя Комитета — Ткаченко В. В., Дубовиков Б. А., Милованов А. П., Исаев Б. М.
Члены Комитета — Берест А. А., Богатов А. В., Евсеенко Э. С., Ермаков В. И.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 22 апреля 1969 г. № 483

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Стр. 86. Пример условного обозначения	<i>Основание 7016-0126/001 ГОСТ 14601—69</i>	<i>Эксцентрик 7013-0186/004 ГОСТ 14600—69</i>

(Информ. указатель стандартов № 8 1970 г.).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 14582—69	Головка поворотная с планшайбой диаметром 60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	5
ГОСТ 14583—69	Головка поворотная с планшайбой диаметром 90 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	11
ГОСТ 14584—69	Опора поворотная универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	17
ГОСТ 14585—69	Фиксаторы с отводной рукояткой универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	21
ГОСТ 14586—69	Фиксаторы с вытяжной рукояткой универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	26
ГОСТ 14587—69	Опора угловая наклонная универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	30
ГОСТ 14588—69	Кронштейн поворотный высотой 60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	34
ГОСТ 14589—69	Кронштейн поворотный высотой 90 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	38
ГОСТ 14590—69	Бабка центровая универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	42
ГОСТ 14591—69	Бабка центровая поворотная универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	46
ГОСТ 14592—69	Призма подвижная универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	51
ГОСТ 14593—69	Прихваты шарнирные с призмой универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	56
ГОСТ 14594—69	Планки направляющие складывающиеся универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	60
ГОСТ 14595—69	Планки направляющие откидные универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	63
ГОСТ 14596—69	Диски делительные диаметром 105 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	67
ГОСТ 14597—69	Диски делительные универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	70
ГОСТ 14598—69	Диски делительные подвесные универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	73
ГОСТ 14599—69	Диски делительные с буртиком универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	77
ГОСТ 14600—69	Зажимы эксцентриковые универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	82
ГОСТ 14601—69	Зажим кулачковый с основанием 30×45 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	87
ГОСТ 14602—69	Зажим кулачковый с основанием 45×60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	91
ГОСТ 14603—69	Зажим тисочный с основанием 30×60 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	100
ГОСТ 14604—69	Зажим тисочный с основанием 30×90 мм универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	106
ГОСТ 14605—69	Прижимы клиновые универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	111
ГОСТ 14606—69	Планки с ползунами универсально-сборных приспособлений с пазами 8 мм. Конструкция и размеры	116
ГОСТ 14607—69	Приспособления универсально-сборные (УСП). Детали и узлы с пазами 8 мм. Технические требования	121

ФИКСАТОРЫ С ВЫТЯЖНОЙ РУКОЯТКОЙ УНИВЕРСАЛЬНО-
СБОРНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИИ С ПАЗАМИ 8 мм

Конструкция и размеры

ГОСТ
14586—69

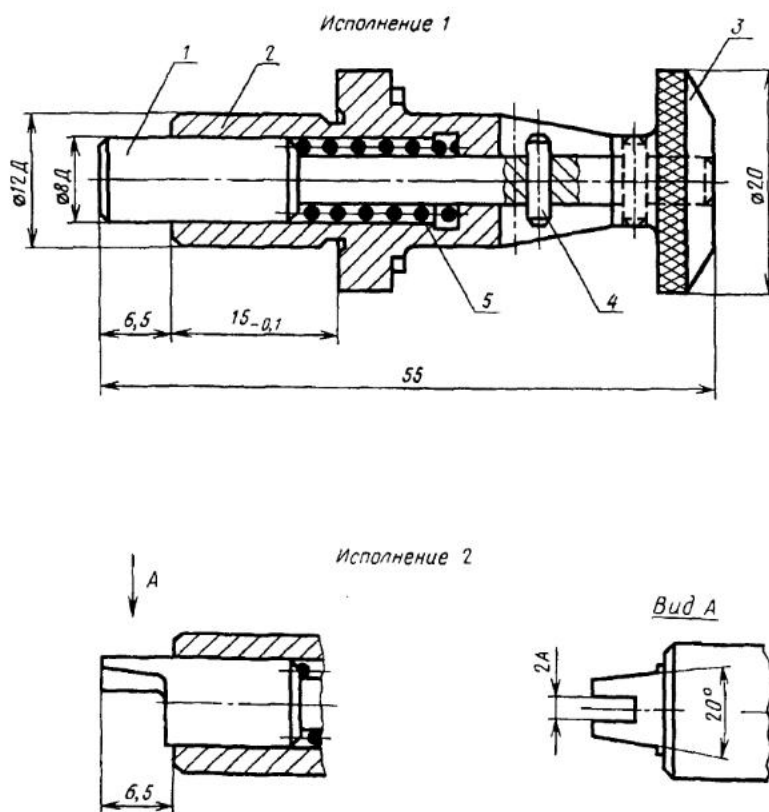
Indexes with stretched handle of universal built up fixtures with 8 mm slots. Design and dimensions

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 22/IV 1969 г. № 483
срок введения установлен с 1/X 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры фиксаторов с вытяжной рукояткой

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



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение фиксаторов	Применяемость	Исполнение	Вес в кг	Дет. 1. Фиксатор	Дет. 2. Корпус	Дет. 3. Рукоятка круглая	Дет. 4. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—60	Дет. 5. Пружина ГОСТ 14573—69		
				Количество					2	1
				1	1	1	1	1		
Обозначение деталей										
7037-0141		1	0,056	7037-0141/001	7037-0141/002	7037-0141/003	2Пр2 _{2а} ×8	7019-0806		
7037-0142		2	0,055	7037-0142/001						

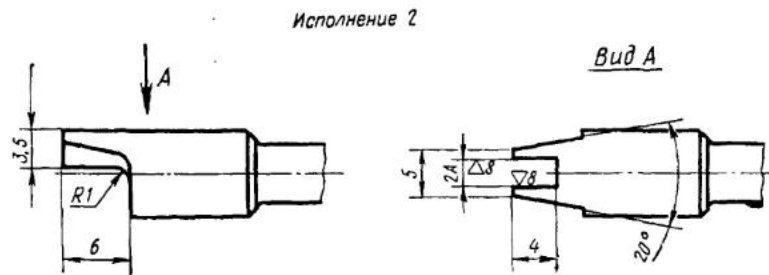
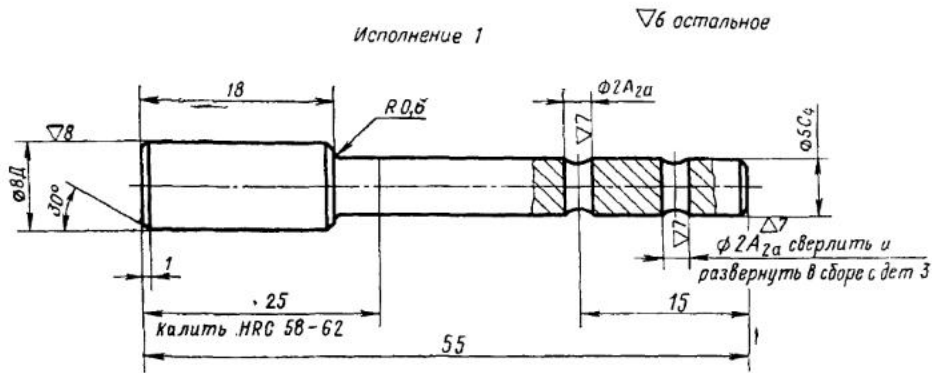
Пример условного обозначения фиксатора с вытяжной рукояткой исполнения 1:

Фиксатор 7037-0141 ГОСТ 14586—69

1.2. Маркировать партию фиксаторов одного исполнения на таре или упаковке с указанием условного обозначения фиксаторов и товарного знака предприятия-изготовителя.

2. Конструкция и размеры фиксатора (деталь 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение фиксаторов	Исполнение	Вес в кг
7037-0141/001	1	0,010
7037-0142/001	2	0,009

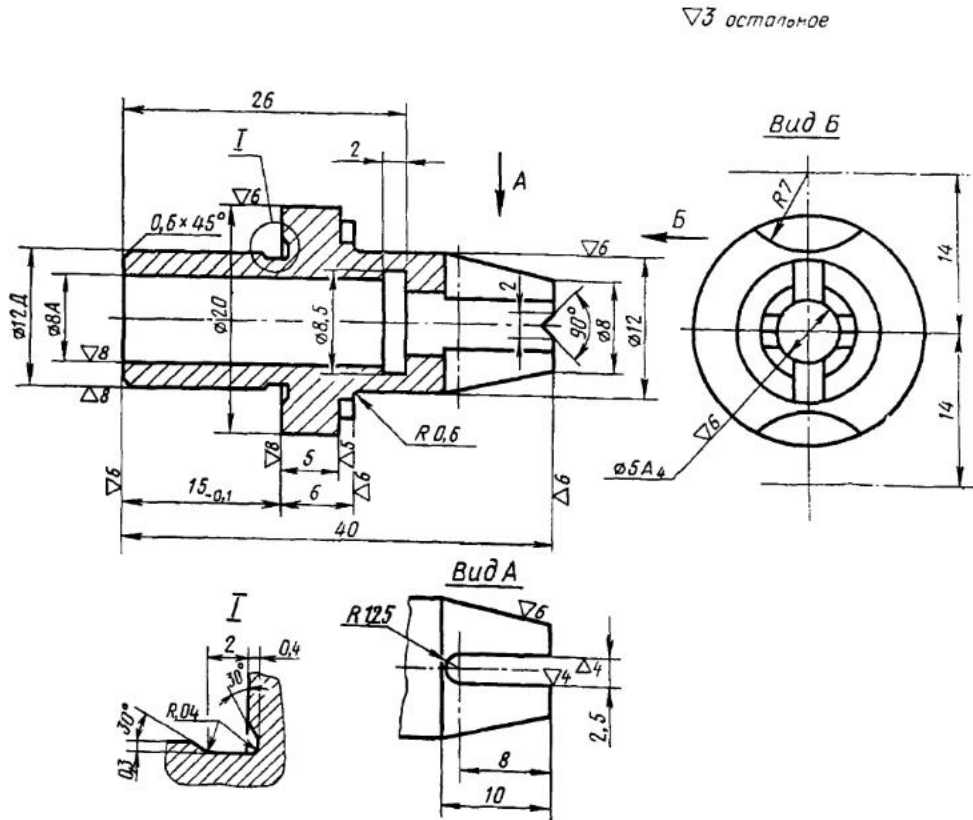
Пример условного обозначения фиксатора исполнения 1:

Фиксатор 7037-0141/001 ГОСТ 14586—69

- 2.2. Материал — сталь 9ХС по ГОСТ 5950—63.
- 2.3. Твердость — HRC 58—62.
- 2.4. Острые кромки притупить фаской $0,4 \times 45^\circ$.
- 2.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.

3. Конструкция и размеры корпуса (деталь 2)

- 3.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 3.



Черт. 3

Вес $\approx 0,031$ кг

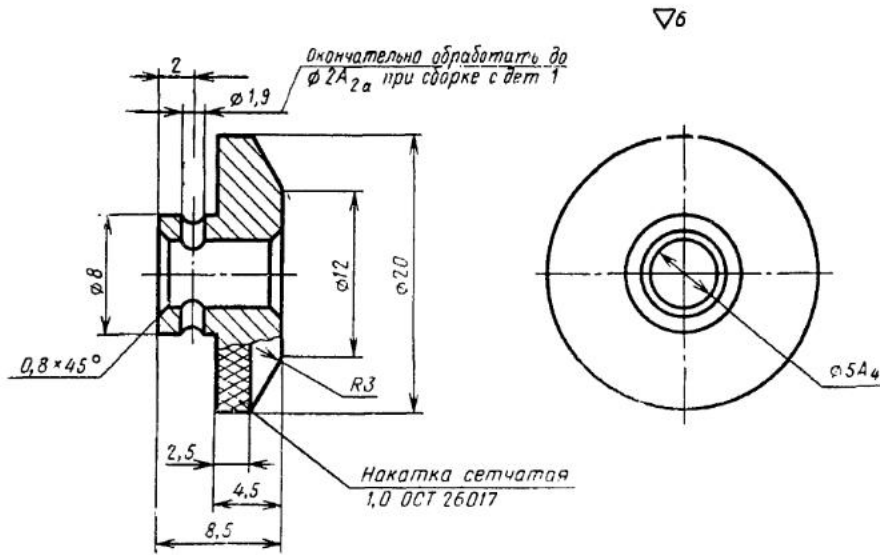
Условное обозначение корпуса:

Корпус 7037-0141/002 ГОСТ 14586—69

- 3.2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—54.
- 3.3. Твердость — HRC 48—52.
- 3.4. Острые кромки притупить фаской $0,4 \times 45^\circ$.
- 3.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.

4. Конструкция и размеры круглой рукоятки (деталь 3)

- 4.1. Конструкция и размеры рукоятки должны соответствовать указанным на черт. 4.



Черт. 4

Вес ≈ 0,008 кг

Условное обозначение круглой рукоятки:

Рукоятка 7037-0141/003 ГОСТ 14586—69

- 4.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—60.
- 4.3. Твердость — HRC 38—42.
- 4.4. Острые кромки притупить фаской $0,4 \times 45^\circ$.
- 4.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).
- 4.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.