



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

ЗАЖИМЫ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ С ПАЗАМИ 8 мм.

Конструкция и размеры

Eccentric clamps of universal built up fixtures with 8 mm slots. Design and dimensions

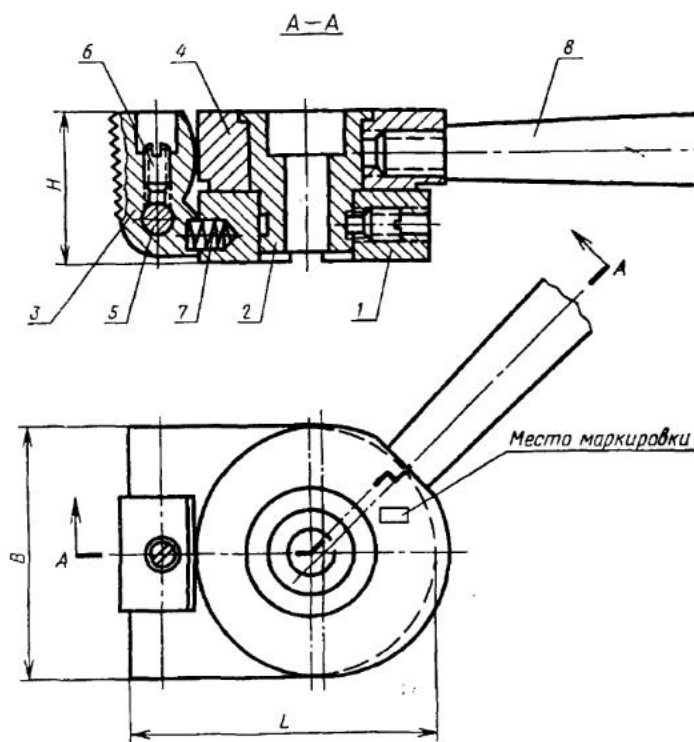
ГОСТ 14600—69

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 эксцентриковых зажимов

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



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение зажимов	Применяемость	В	L	H	Вес в кг	Дет. 1. Основание	Дет. 2. Втулка	Дет. 3. Прижим
						Количество		
						1	1	1
						Обозначение деталей		
7013-0186		30	41,5	22	0,245	7013-0186/001	7013-0186/002	7013-0186/003
7013-0187		45	55,5	26	0,417	7013-0187/001	7013-0187/002	7013-0187/003

Продолжение

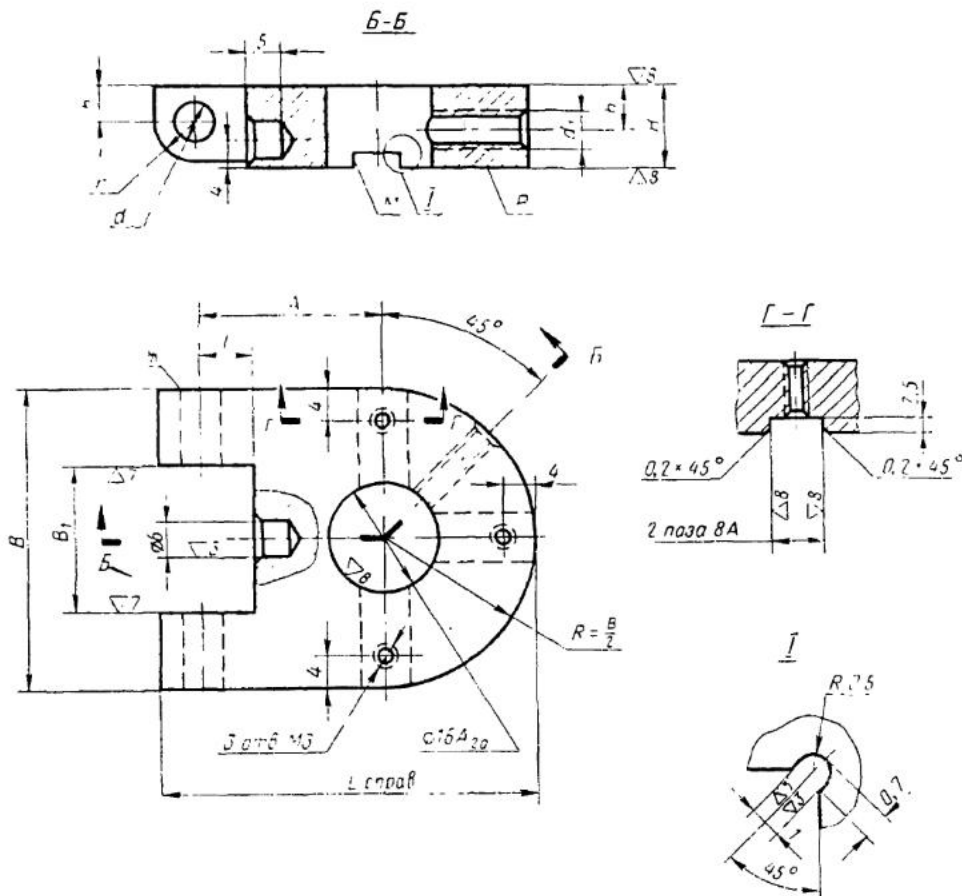
Обозначение зажимов	Дет. 4. Эксцентрик	Дет. 5. Ось ГОСТ 14574—69	Дет. 6. Винт ГОСТ 14538—69	Дет. 7. Пружина ГОСТ 14573—69	Дет. 8. Рукоятка ГОСТ 8923—69
	Количество				
	1	1	2	1	1
	Обозначение деталей				
7013-0186	7013-0186/004	7018-0651	7000-0058	7019-0802	АМ6×50
7013-0187	7013-0187/004	7018-0653	7000-0061		АМ8×70

Пример условного обозначения эксцентрикового зажима размером $H=22$ мм:
Зажим 7013-0186 ГОСТ 14600—69

1.2. Маркировать: обозначение и габаритные размеры зажима, товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления.

2. Конструкция и размеры основания (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры основания должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.
▽6 остальное



Поверхности М, Ж, Р — базы для контроля.

Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение основания	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>B</i> ₁ (пред. откл. по <i>A</i> ₁)	<i>A</i>	<i>l</i>	<i>d</i> (пред. откл. по <i>A</i> _{2a})	<i>d</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	Вес в кг
7013-0186/001	30	41,5	10	15	21,5	6,5	4	M4	4	5	5	0,065
7013-0187/001	45	55,5	12	22	27,0	7,5	6	M5	5	6	6	0,160

Пример условного обозначения основания размером *B*=30 мм:

Основание 7013-0186/001 ГОСТ 14600—69

2.2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—60.

2.3. Твердость — HRC 52—56. Цементировать — глубина цементированного слоя 0,6—1,0 мм. Резьбовые отверстия и отверстие диаметром 6 мм от цементации предохранить.

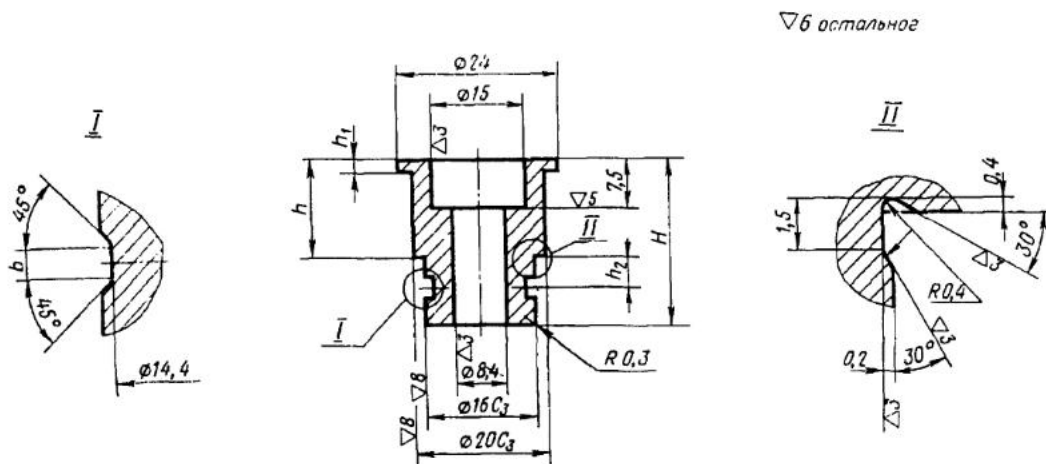
2.4. Острые кромки притупить фаской 0,4×45°.

2.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

2.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.

3. Конструкция и размеры втулки (деталь 2)

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение втулок	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	<i>b</i>	Вес в кг
7013-0186/002	21,5	12	1,2	5	2,5	0,040
7013-0187/002	25,0	14	1,5	6	3,0	0,030

Пример условного обозначения втулки размером *H*=21,5 мм:

Втулка 7013-0186/002 ГОСТ 14600—69

3.2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—54.

3.3. Твердость — HRC 52—56.

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

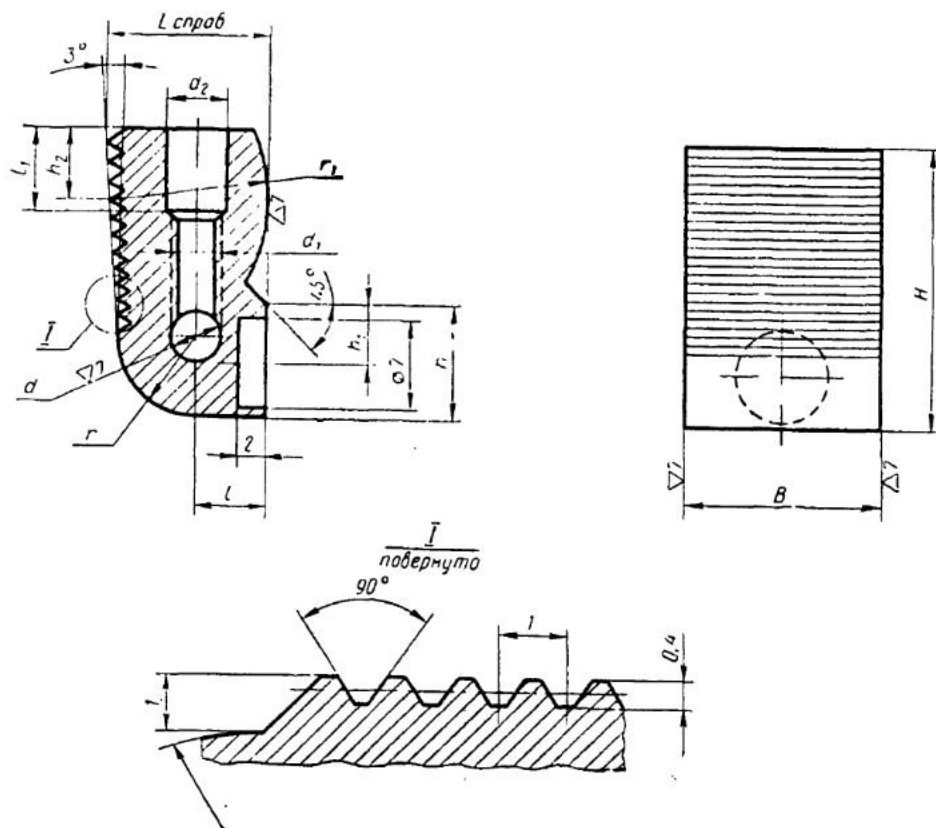
3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

3.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.

4. Конструкция и размеры прижима (деталь 3)

4.1. Конструкция и размеры прижима должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.

▽6 остальное



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение прижимов	B (пред. откл. по X _d)	L	H	d (пред. откл. по A _{2a})	d ₁	d ₂	h	h ₁	h ₂	l	l ₁	r	r ₁	Вес в кг м
7013-0186/003	15	11,3	21	4	M4	4,5	8	1,5	5	5	6	5,5	12	0,040
7013-0187/003	22	13,5	25	6	M5	6,0	9	2,5	7	6	7	6,5	15	0,016

Пример условного обозначения прижима размером B=15 мм:

Прижим 7013-0186/003 ГОСТ 14600—69

4.2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—54.

4.3. Твердость — HRC 52—56.

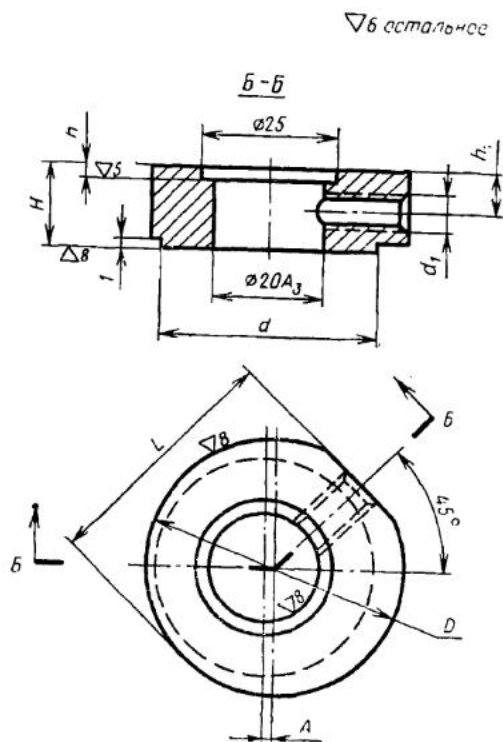
4.4. Острые кромки притупить фаской 0,4×45°.

4.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

4.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.

5. Конструкция и размеры эксцентрика (деталь 4)

5.1. Конструкция и размеры эксцентрика должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение эксцентриков	D	L	H	A	h	h_1	d	d_1	Вес в кг
7013-0186/004	36	35	12	1,5	1,5	6	33	M6	0,065
7013-0187/004	46	45	14	2,0	1,8	7	40	M8	0,145

Пример условного обозначения эксцентрика диаметром $D=36$ мм:

Основание 7016-0126/001 ГОСТ 14601—69

5.2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—60.

5.3. Твердость — HRC 52—56. Цементировать — глубина цементированного слоя 0,6—1,0 мм. Резьбовое отверстие от цементации предохранить.

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

5.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

5.6. Остальные технические требования — по ГОСТ 14607—69.