

**ОПОРЫ ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ  
И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

**ГОСТ  
9053—68\***

**Конструкция**

Rest plates for eccentrics and pressure screws  
for machine retaining devices. Design

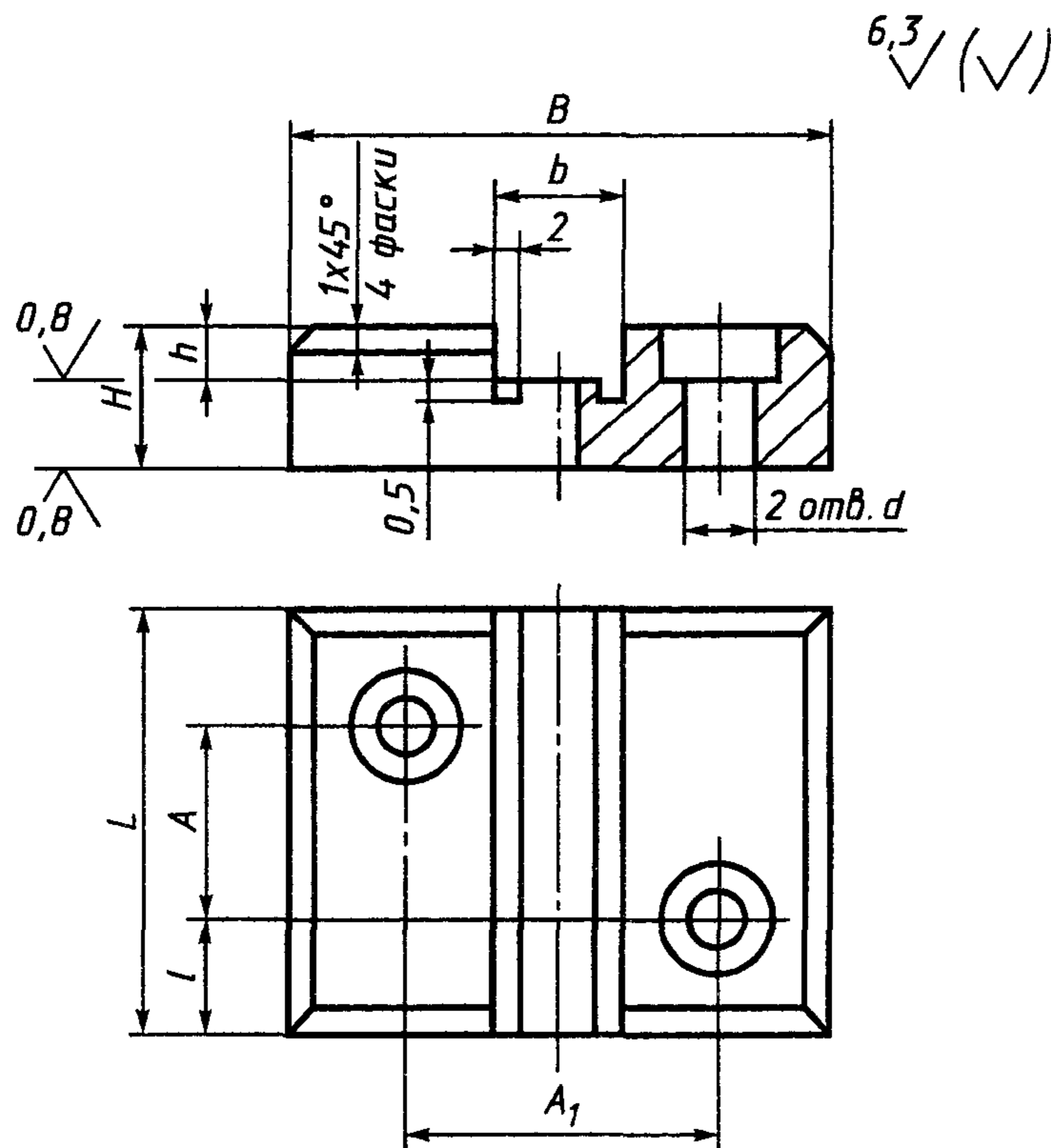
**Взамен  
ГОСТ 9053—59**

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	Применяемость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A</i> <sub>1</sub>	<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		20			30			3,5	0,060
0414											
0415	10	32	40	12	16	24	8	4,5	4,0	0,105	
0416		50			34				0,167		
0417	14	40	45	16	24	30	5,5	5,0	0,142		
0418		60			44				0,217		
0419	16	40	50	18	24	34	10	6,6	6,0	0,212	
0420		50			34					0,267	
0421		70			54					0,378	
0422	18	50	55	20	30	44	10	6,6	7,0	0,342	
0423		60			40					0,391	
0424		70			50					0,459	
0425	20	50	65	22	30	48	10	6,6	8,0	0,318	
0426		60			40					0,384	
0427		70			50					0,451	
0428	22	60	68	22	40	48	10	6,6	8,0	0,513	
0429		70			50					0,601	
0430		80			60					0,689	
0431	25	60	70	22	40	48	10	6,6	8,0	0,502	
0432		70			50					0,588	
0433		80			60					0,674	
0434	28	70	68	22	50	48	10	6,6	10,0	0,651	
0435		90			70					0,841	
0436		110			90					1,032	
0437	30	70	70	22	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 НРС<sub>с</sub>. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения размеров: Н14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По согласию 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**

