

## ОПОРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ

Конструкция

Blade bearers Design

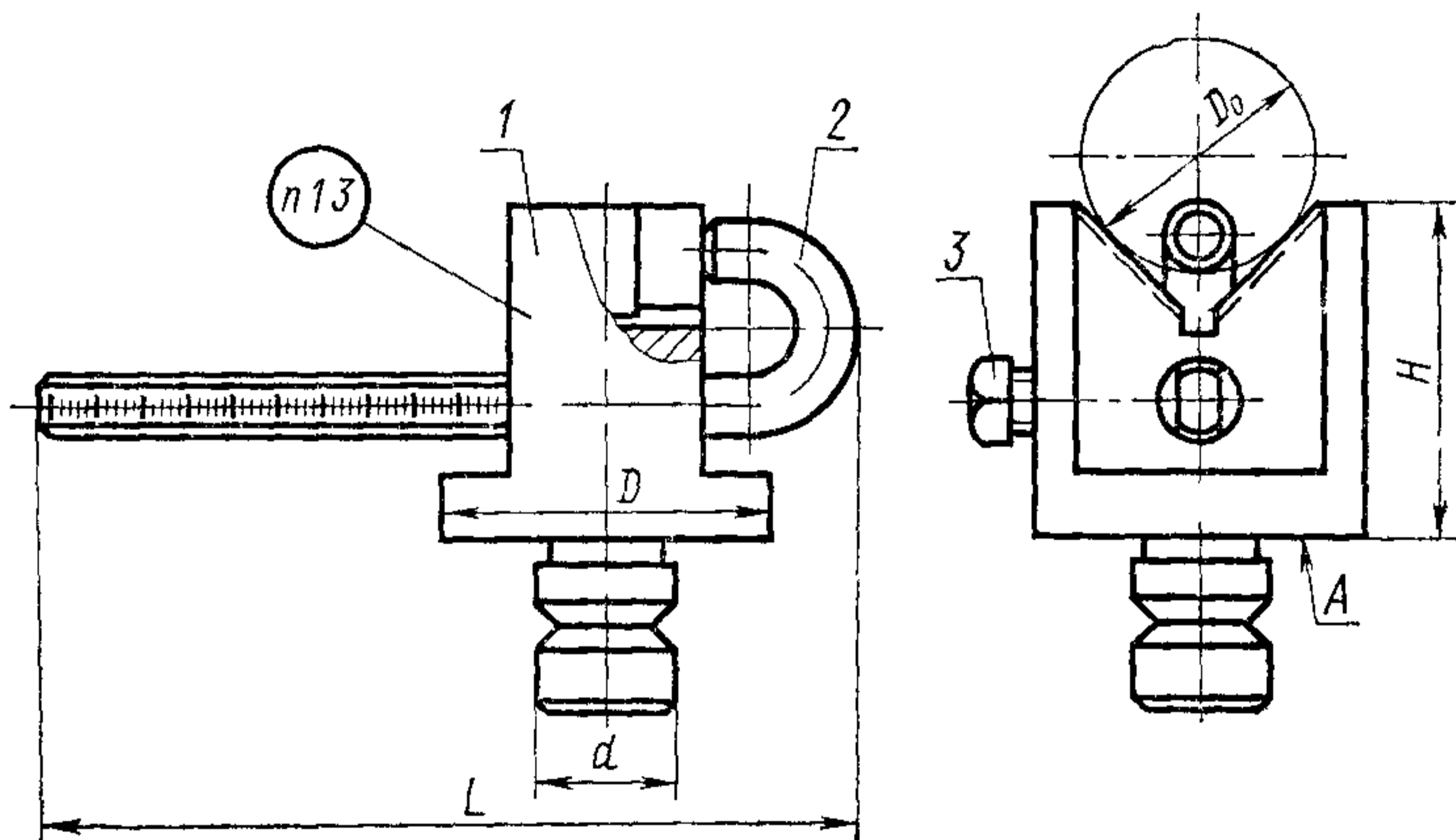
ГОСТ

16897—71

Дата введения 01.07.72

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ОПОР

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



Черт. 1

Издание официальное



Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

## Размеры, мм

Обозначения опор	Применяемость	Диаметр обрабатываемой детали $D_0$	$d_{h6}$	$D$	$H$	$L$	Масса, кг $\approx$
7035-2111		10...30	16	40	40	100	0,350
7035-2112		25...60	25	70	65	160	1,820
7035-2113		45...80	40	80	60	180	2,580
7035-2114		65...90				200	2,500

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначения опор	Обозначения деталей		
	Дет. 1 Призма	Дет. 2. Упор	Дет. 3. Винт по ГОСТ 1482—81
7035-2111	7035-2111/001	7035-2111/002	Б М8—6g × × 20.14H.05
7035-2112	7035-2112/001	7035-2112/002	В М10—6g × × 40 14H.05
7035-2113	7035-2113/001	7035-2113/002	
7035-2114	7035-2114/001	7035-2114/002	

Пример условного обозначения призматической опоры размером  $D_0$  от 10 до 30 мм:

*Опора 7035-2111 ГОСТ 16897—71*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.2. Допуск параллельности оси контрольного валика призмы относительно поверхности  $A$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

1.3. Маркировать: обозначение опоры и обозначение стандарта.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**



Размеры, мм

Обозначения призм	$d_2$	$b_1$	$b$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$H$	Масса, г кг
7035-2111/001	M8	4	8	20	8	10	16	15	28	0,370
7035-2112/001	M10	10	20	25	10	12	21	24	54	1,610
7035-2113/001	M10	15	20	30	12	15	24	30	68	2 360
7035-2114/001	M10	30	20	35	12	18	21	28	75	2 250

Пример условного обозначения призмы размером  $D_0$  от 10 до 30 мм.

*Призма 7035—2111/001 ГОСТ 16897—71*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

2.3. Твердость — 36,5 ... 41,5 HRC<sub>a</sub>.

2.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Допуск перпендикулярности поверхности  $A$  относительно оси хвостовика  $d$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

2.7. Допуск соосности призмы относительно хвостовика диаметром  $d$  в радиусном выражении — 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6H — по ГОСТ 16093—81.

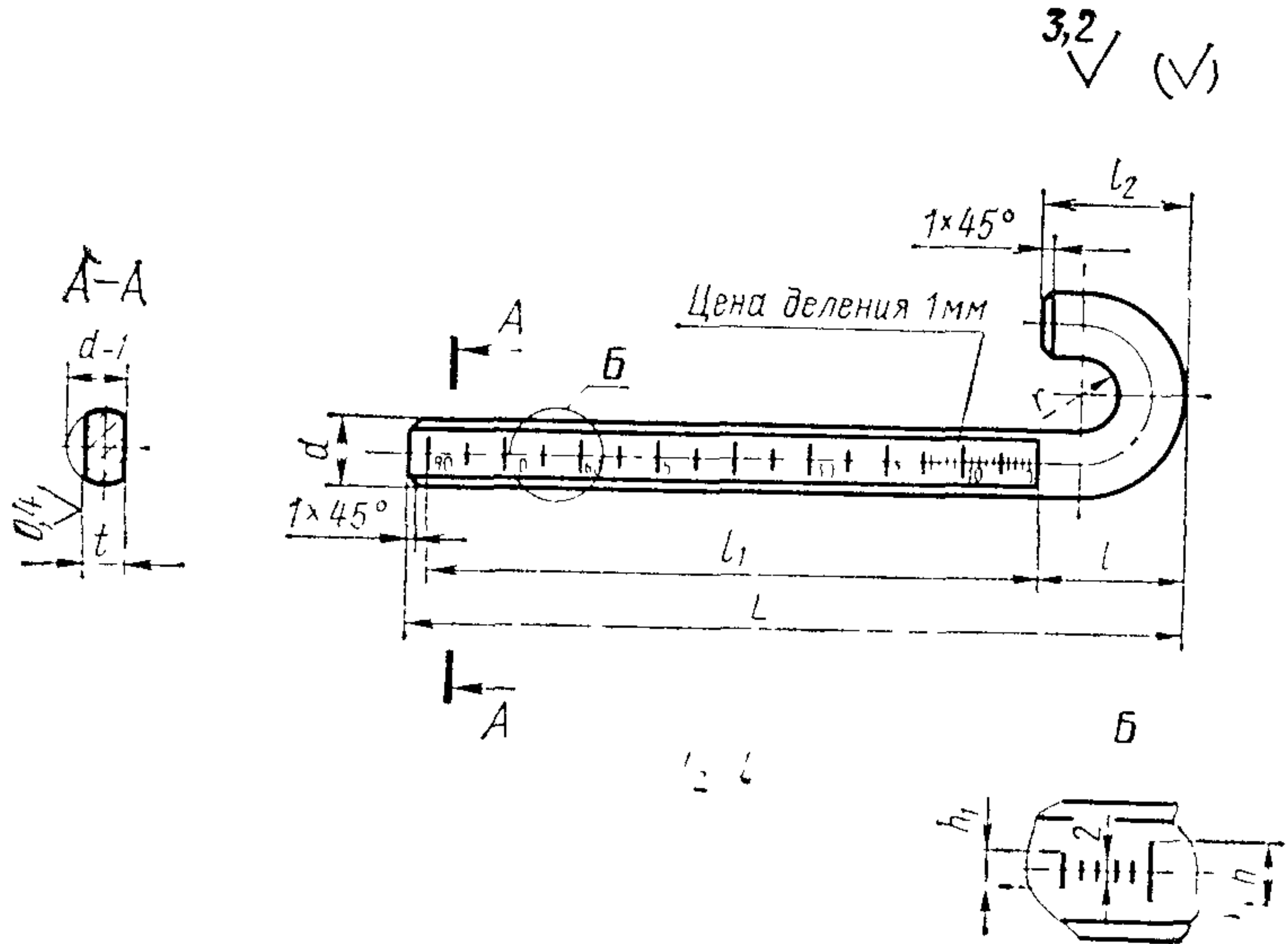
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.9. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

2.10. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

### 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УПОРА (дет. 2)

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначения упоров	$d$ f9	$L$	$l$	$l_1$	$h$	$h_1$	$r$	$t$	Длина заготовки	Масса, кг $\approx$
7035-2111/002	8	100	18	80	5	3	5	6	110	0,050
7035-2112/002	12	160	34	120	7	4	12	8	205	0,190
7035-2113/002	12	180	34	140	7	4	12	8	225	0,200
7035-2114/002	12	200	34	160	7	4	12	8	245	0,220

Пример условного обозначения упора размерами  $d=88$  мм и  $L=100$  мм:

Упор 7035-2111/002 ГОСТ 16897—71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3.3. Твердость — 41,5...46,5 НРС.

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. Ширина рисок 0,15 мм.

3.7. Глубина рисок и числовых обозначений 0,1—0,15 мм.

3.8. Цифровые отметки должны располагаться под соответствующей риской так, чтобы середина цифры совпадала с осью рис-ки.

3.9. Шрифт 6-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

3.10. Впадины рисок и цифр должны иметь темный тон.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев, Н. Н. Герасимов, Л. А. Гуслинская, В. Г. Карасева, Г. А. Монахов, В. А. Петрова, В. Д. Поляков, А. З. Старосельский (руководитель темы), Т. А. Шестакова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета по стандартам мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13.04.71 № 729

**3. Срок проверки 1995 г., периодичность проверки — 5 лет**

**4. Взамен МН 3242—62**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, в который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	2 4, 3 4
ГОСТ 1050—88	3 2
ГОСТ 1482—84	1 1
ГОСТ 4543—71	2 2
ГОСТ 8820—69	2 10
ГОСТ 10549—80	2 9
ГОСТ 16093—81	2 8
ГОСТ 24705—81	2 8
ГОСТ 26008—83	3 9

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1991 г.) С ИЗМЕНЕНИЯМИ 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., мае 1989 г. (ИУС 9—80, 8—89)**

**7. Ограничение срока действия снято (Постановление Госстандарта СССР от 11.05.89 № 1207)**