

**ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ ПОРТАЛЬНЫМ  
КОНДУКТОРАМ**

**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное





Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение плит	Применяемость	A (пред. откл. ±0,01)	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	B	H	L	b	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	Масса, кг ≈	
			Пред. откл. ±0,02							поле допуска H7													
7030-1221		250	125	105	160	36	310	60	60	25	10	18	M6	16	20	190	60	9	16	20	32	4,350	
7030-1222		320	160	125	180	50	390	70	70	32	12	20	M8	20	26	250	80	12	20	25	40	7,630	
7030-1223		400	210	180	250		470	90			16		22			M10	330					95	9,410
7030-1224		500	280	250	320		570	110			20		28			M12	430					110	14,950

Пример условного обозначения плиты размером  $A = 250$  мм:

*Плита 7030-1221 ГОСТ 16893—71*

4. Материал для плит типа А — чугун марки СЧ 30 по ГОСТ 1412.

Допускается заменять на чугун других марок с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ 30.

Материал для плит типа В — отливка 45Л-1 по ГОСТ 977.

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

5. Неуказанные литейные радиусы — 4 . . . 6 мм.

6. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212.

7. Предельные отклонения на отливку для плит типов А и В по размерам и массе и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 26645.

8. Отливки подвергнуть старению.

9. Покрытие механически необработанных поверхностей — эмаль ХВ-124 голубовато-зеленая ГОСТ 10144, Ш.УХЛ. 6/1 (обозначение покрытия по ГОСТ 9.032).

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

10. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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

11. Допуск плоскостности поверхности Б — 0,02 мм на длине 100 мм. Выпуклость — не допускается.

12. Допуск параллельности поверхности Г относительно поверхности Б — 0,02 мм на длине 100 мм.

13. В плитах типа А допуск перпендикулярности осей отверстий  $d$  относительно поверхности Б — 0,02 мм на длине 100 мм.

14. В плитах типа В допуск перпендикулярности осей отверстий  $d$  и  $d_1$  относительно поверхности Б — 0,02 мм на длине 100 мм.

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

11—15. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

16. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

17. Маркировать: обозначения плиты и настоящего стандарта.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

18. **(Исключен, Изм. № 2).**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

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

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**А.З. Старосельский** (руководитель темы), **В.В. Андреев, В.А. Петрова, В.Д. Поляков, Л.Б. Смирнов, Т.А. Шестакова**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.04.71 № 729**

**3. ВЗАМЕН МН 3239—62, МН 3240—62**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—74	9	ГОСТ 10549—80	16
ГОСТ 977—88	4	ГОСТ 16093—81	15
ГОСТ 1412—85	4	ГОСТ 24705—81	15
ГОСТ 3212—92	6	ГОСТ 26645—85	7
ГОСТ 10144—89	9		

**5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 21.02.89 № 279**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., феврале 1989 г. (ИУС 8—80, 5—89)**

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Л.Я. Митрофанова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95.      Сдано в набор 14.09.99.      Подписано в печать 18.10.99.      Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,50.      Тираж 138 экз.      С3815.      Зак. 872.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102