

КОРОБКИ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

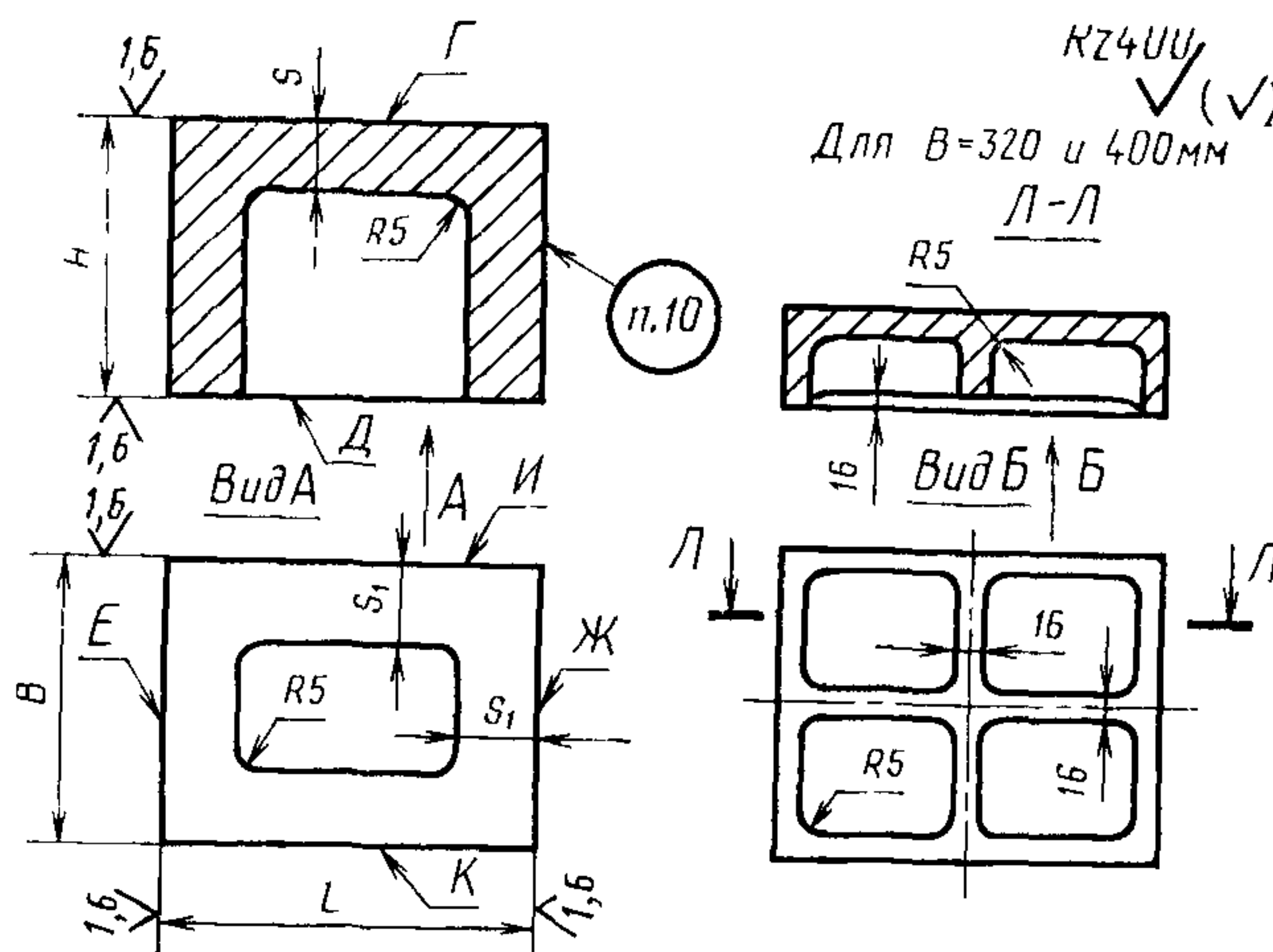
Конструкция
Boxes for machine retaining devices.
Design

ГОСТ
12949—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры коробок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.
Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры, мм

Обозначение коробок	Применя- емость	L	B	H	s	s ₁	Масса, кг ≈
7084-0061		80	60	60	14	16	1,63
7084-0062				90			2,38
7084-0063		100	80	60	16	18	2,56
7084-0064			90	3,68			
7084-0065			100	60			3,03
7084-0066			90	4,30			
7084-0067		125	80	60	18	20	3,29
7084-0068			90	4,72			
7084-0069			100	60			3,86
7084-0070			90	6,36			
7084-0071		160	125	60	18	20	4,57
7084-0072			90	6,38			
7084-0073			100	60			4,74
7084-0074			90	6,63			
7084-0075		200	125	60	20	22	5,56
7084-0076			90	7,68			
7084-0077			160	60			6,70
7084-0078			90	9,12			
7084-0079		250	125	60	20	22	7,16
7084-0080			90	9,83			
7084-0081			160	60			8,61
7084-0082			90	11,64			
7084-0083		320	200	60	22	25	10,22
7084-0084			90	13,66			
7084-0085			160	60			10,07
7084-0086			90	13,30			
7084-0087		400	200	60	22	25	11,88
7084-0088			90	15,42			
7084-0089			250	60			13,57
7084-0090			90	17,00			
7084-0091		320	200	60	22	25	16,56
7084-0092			90	22,65			
7084-0093			250	60			19,49
7084-0094			90	25,41			
7084-0095		400	320	60	22	25	26,65
7084-0096			90	34,88			
7084-0097			200	60			20,20

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение коробок	Применя- емость	L	B	H	s	s ₁	Масса, кг ≈
7084-0098		400	200	90	22	25	36,14
7084-0099			250	60			24,05
7084-0100				90			30,53
7084-0101			320	60			32,15
7084-0102				90			41,53
7084-0103			400	60			38,67
7084-0104				90			49,19

Пример условного обозначения коробки размера-ми $L=80$ мм и $H=60$ мм:

Коробка 7084-0061 ГОСТ 12949—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_a}{2}$

8. Допуск параллельности поверхности Г относительно поверхности Д, поверхности И относительно поверхности К, поверхности Е относительно поверхности Ж и допуск перпендикулярности поверхностей Е и К относительно поверхности Д — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Маркировать: обозначение коробки и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский (руководитель темы); Г. К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 859

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3183—62.7084—0060

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 24643—81	8
ГОСТ 26645—85	5

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88).

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 576)

П Р И Л О Ж Е Н И Е 1

Братъ из ГОСТ 12961-67 стр.5-16 включ.