

Приспособления станочные

**НОЖКИ ВЫСОКИЕ**

**Конструкция**

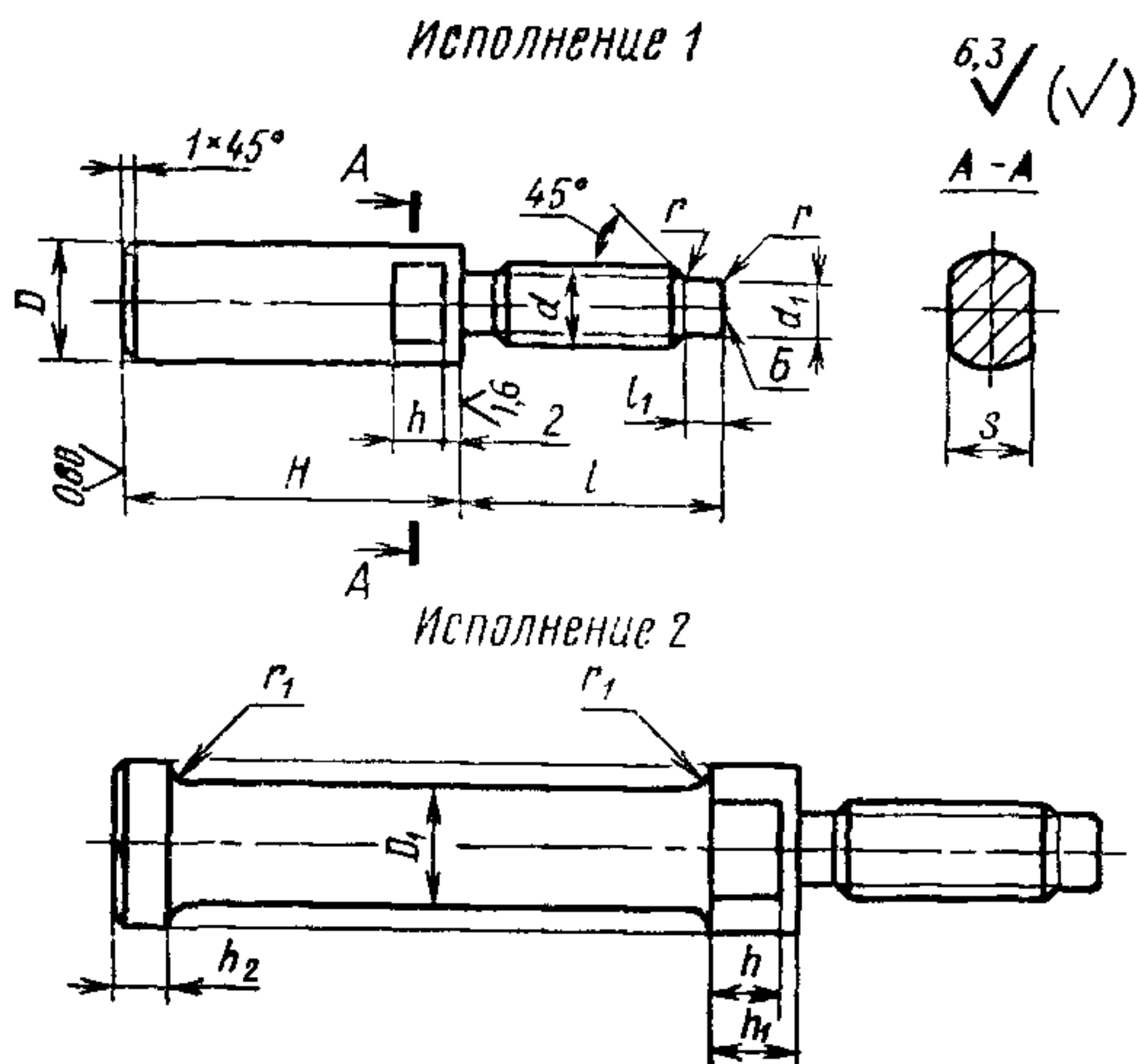
Holding devices. High legs.  
Design

**ГОСТ**  
**12204—72**

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на высокие ножки, предназначенные для станочных приспособлений.

2. Конструкция и размеры ножек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначения ножек	Применяемость	Исполнение	$d$	$H$ (поле допуска h11)	$D$	$D_1$	$S$ (поле допуска h13)	$d_1$	$l$	$l_1$	$h$	$h_1$	$h_2$	$r$	$r_1$	Масса, кг ≈										
7034-0591		1	M8	32	12		10	6	25	3	6			0,4		0,032										
7034-0592	40			0,040																						
7034-0593	50			0,048																						
7034-0594	40			M10												14	—	7	30	4	6	—	—	0,5	—	0,055
7034-0595	50															0,067										
7034-0596	63															0,105										
7034-0597	80		M12	16	18	14	9	35	5			0,6		0,132												
7034-0598	50			0,116																						
7034-0599	63			0,142																						
7034-0600	80			20										14	17	8	10	8	0,8	2,5	0,133					
7034-0601	100			0,157																						
7034-0602	63			M16										16	19						12	45	6	8	8	0,8
7034-0603	80	0,212																								
7034-0604	100	0,278																								
7034-0605	125	M20	18	32	27	15	55	7	12	10	1,0	4,0	0,328													
7034-0606	80		20										0,355													
7034-0607	100		0,404																							
7034-0608	125		22										0,520													
7034-0609	160		0,620																							

Пример условного обозначения высоких ножек размерами  $d=M8$ ,  $H=32$  мм:

*Ножка 7034-0591 ГОСТ 12204—72*

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

3. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

За. Твердость — 35 . . . 40 HRC<sub>3</sub>, кроме резьбы.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 6g — по ГОСТ 16093—81.

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

5. Размеры проточек для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. Торец *B* при необходимости использования его в приспособлении как опорного шлифовать при сборке в комплекте.

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

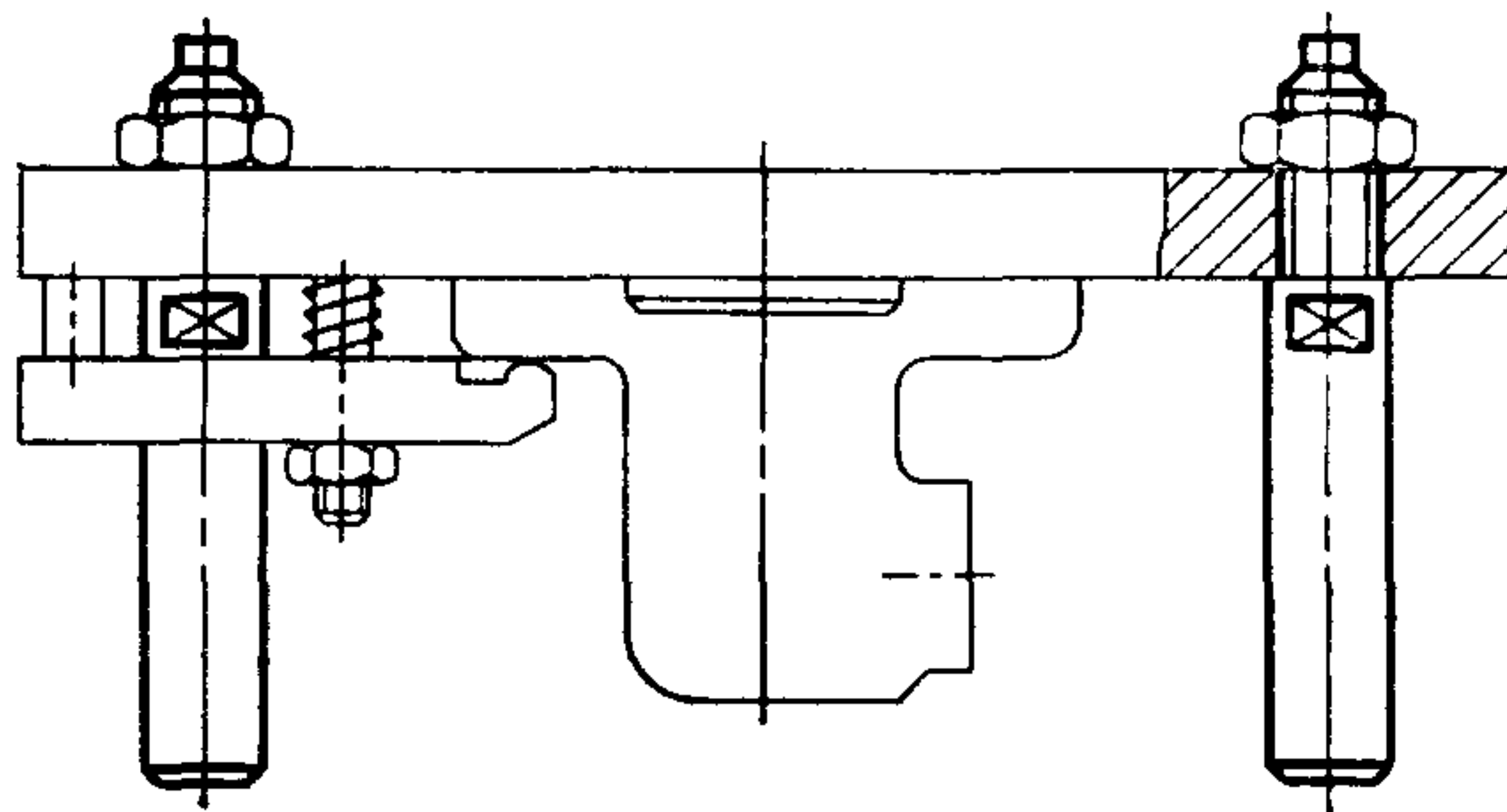
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

10. Примеры применения высоких ножек указаны в приложении.

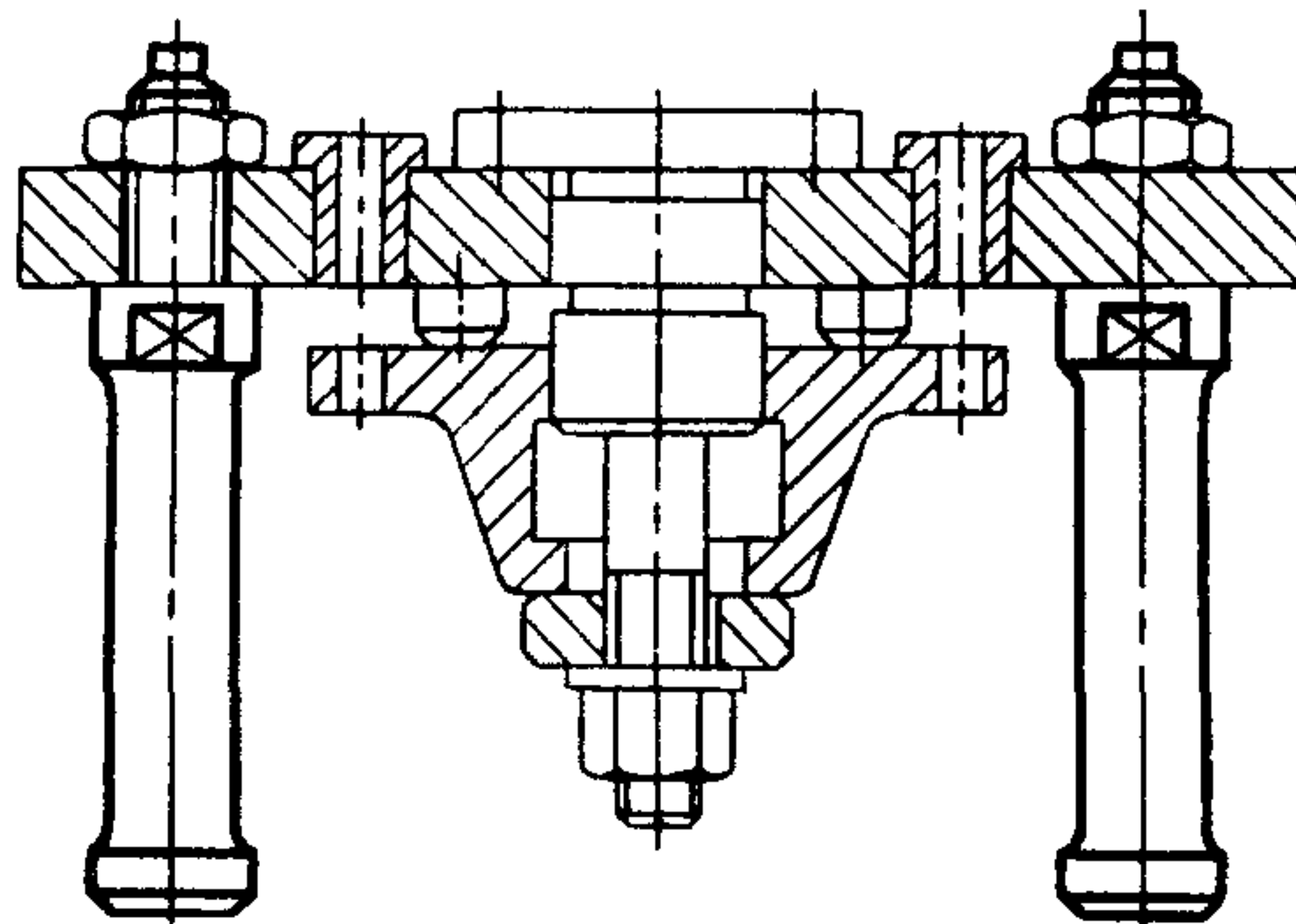
9, 10. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКИХ НОЖЕК**

Пример 1



Пример 2



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

### 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Г. Н. Назина; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

### 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 06.06.78 № 1138

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен ГОСТ 12204—66

### 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	8
ГОСТ 1050—74	3
ГОСТ 10549—80	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4

### 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585)