

РЕБРА БОКОВЫЕ ЛЕВЫЕ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

ГОСТ  
12958—67

Конструкция

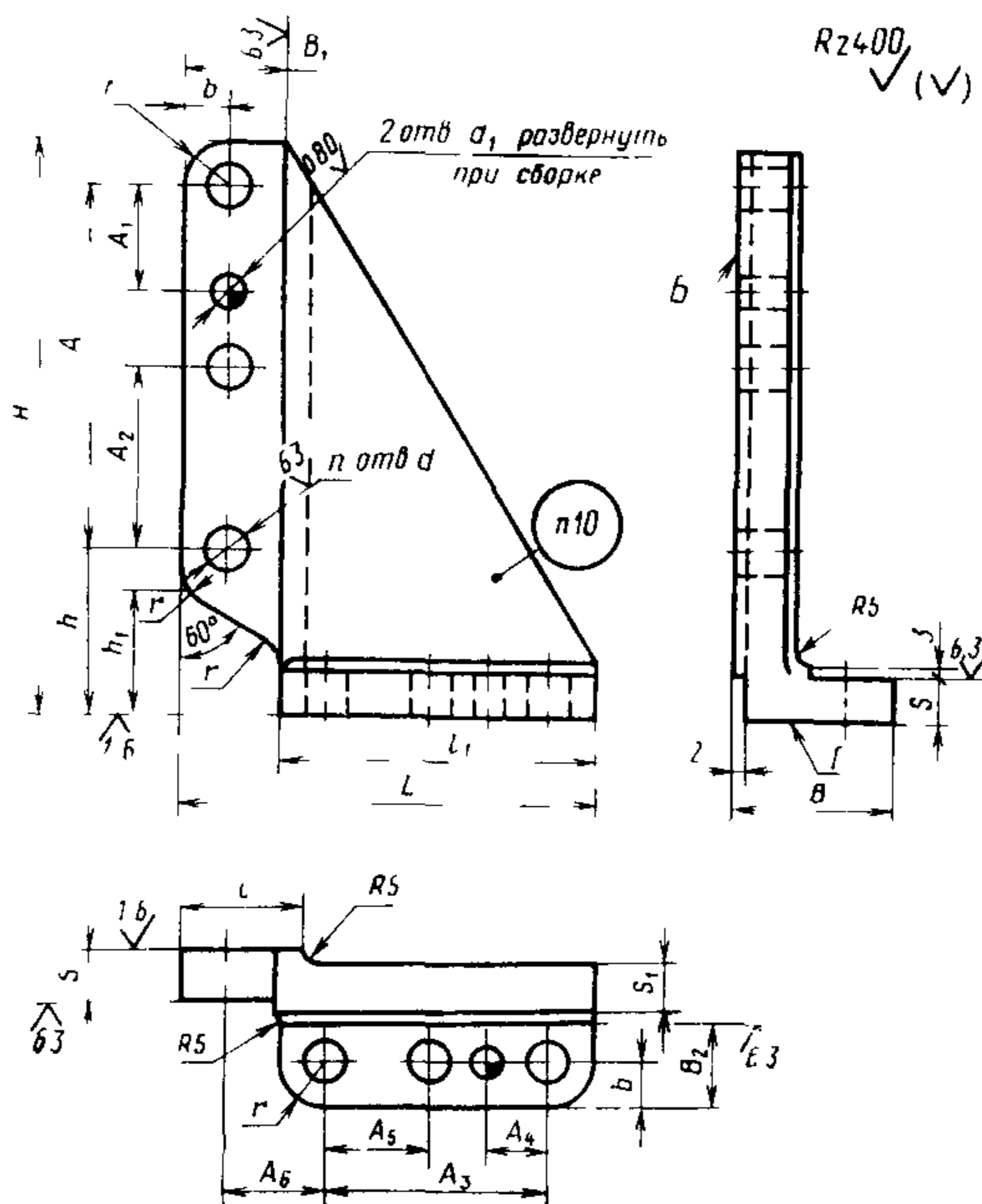
Left side ribs for machine retaining devices.

Design

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры боковых левых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры, мм

| Обозначение ребер | Применяемость | H   | L   | B  | B <sub>1</sub> | B <sub>2</sub> | A   | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | A <sub>3</sub> | A <sub>4</sub> | A <sub>5</sub> | A <sub>6</sub> | d    | d <sub>1</sub><br>(пред. откл. по Н7) | n | b  | h  | h <sub>1</sub> | l  | l <sub>1</sub> | s  | s <sub>1</sub> | r  | Масса, кг<br>≈ |
|-------------------|---------------|-----|-----|----|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|---------------------------------------|---|----|----|----------------|----|----------------|----|----------------|----|----------------|
| 7089-0031         |               | 125 | 95  | 40 | 28             | 25             | 68  | 20             | —              | 41             | 20             | —              | 30             | 10,5 | 8                                     | 4 | 12 | 45 | 38             | 35 | 65             |    |                | 12 | 0,75           |
| 7089-0032         |               | 190 | 140 | 45 | 32             | 30             | 120 | 25             | 60             | 78             |                | 38             | 34             | 12,5 | 10                                    |   | 14 | 56 | 42             | 40 | 106            | 11 | 8              | 14 | 2,00           |
| 7089-0033         |               | 300 | 225 | 48 | 36             |                | 220 | 50             | 110            | 160            | 35             | 80             | 37             |      |                                       | 6 |    | 66 | 46             | 45 | 188            |    |                |    | 5,40           |
| 7089-0034         |               | 380 | 250 | 65 | 40             | 40             | 290 | 60             | 145            | 170            | 50             | 85             | 44             | 16,5 | 12                                    |   | 18 | 72 | 50             | 50 | 206            | 20 | 15             | 18 | 13,05          |
| 7089-0035         |               | 480 | 320 | 80 | 50             | 50             | 380 | 80             | 190            | 220            | 60             | 110            | 60             |      |                                       |   | 20 | 80 | 70             | 60 | 260            |    | 20             | 20 | 27,10          |

Пример условного обозначения бокового левого ребра размером  $H=125$  мм:

*Ребро 7089-0031 ГОСТ 12958—67*

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

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).**

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

8. Допуск перпендикулярности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение ребра и обозначение стандарта. Допускается маркировку ребер одного типоразмера наносить на гару или упаковку.

(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 № 868

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

- 4. Взамен МН 3192—62.7089—0030**

- 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 № 578)**

# **П Р И Л О Ж Е Н И Е 1**

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