

ОПОРЫ ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ
И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
9053—68*

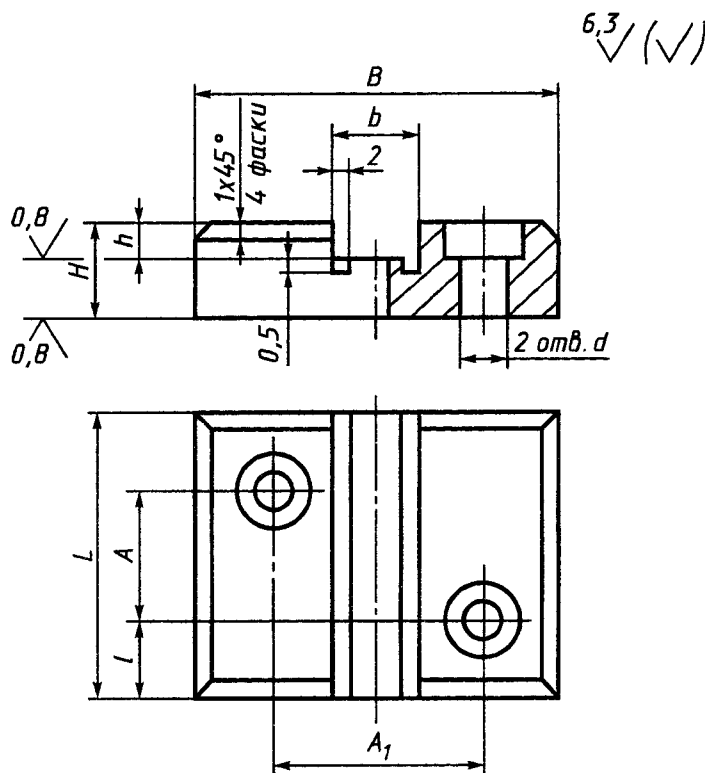
Конструкция

Rest plates for eccentrics and pressure screws
for machine retaining devices. DesignВзамен
ГОСТ 9053—59Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г.
Дата введения установлена

01.01.69

Постановлением Госстандарта от 16.05.89 № 1237 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры опор под эксцентрики и нажимные винты должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
мае 1989 г. (ИУС 9—80, 8—89)

Размеры в мм

Обозначение опор	Применяемость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A</i> ₁	<i>l</i>	<i>d</i>	<i>h</i>	Масса, кг
7034-0411		5	25	32	10	13	20	6	4,5	2,5	0,056
0412	7	3,0								0,054	
0413	8	36		24			3,5			0,060	
0414			32		20	0,079					
0415	10	32	40	12	16	24	8	4,5	4,0	0,105	
0416		50								34	0,167
0417	14	40	45			24			44	30	5,5
0418		60		44	0,217						
0419	16	40	50	16	24	34	10	6,6	6,0	0,212	
0420		50								34	0,267
0421		70								54	0,378
0422	18	50	55	18	30	44	34	7,0	7,0	0,342	
0423		60								40	0,391
0424		70								50	0,459
0425	20	50	65	20	30	40	44	8,0	8,0	0,318	
0426		60								40	0,384
0427		70								50	0,451
0428	22	60	68	22	40	50	48	10,0	10,0	0,513	
0429		70								50	0,601
0430		80								60	0,689
0431	25	60	70	22	40	50	48	10,0	10,0	0,502	
0432		70								50	0,588
0433		80								60	0,674
0434	28	70	68	22	50	70	48	10,0	10,0	0,651	
0435		90								70	0,841
0436		110								90	1,032
0437	30	70	70	22	50	70	48	10,0	10,0	0,664	
0438		90								70	0,858
7034-0439		110								90	1,050

Пример условного обозначения опоры под эксцентрики и нажимные винты размерами $b = 5$ мм, $L = 25$ мм:

Опора 7034-0411 ГОСТ 9053—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена материала на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость — 56 ... 61 HRC₃. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

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

7. Маркировать партию опор одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

8. Примеры применения опор под эксцентрики и нажимные винты указаны в приложении.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ОПОР ПОД ЭКСЦЕНТРИКИ И НАЖИМНЫЕ ВИНТЫ

