

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

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

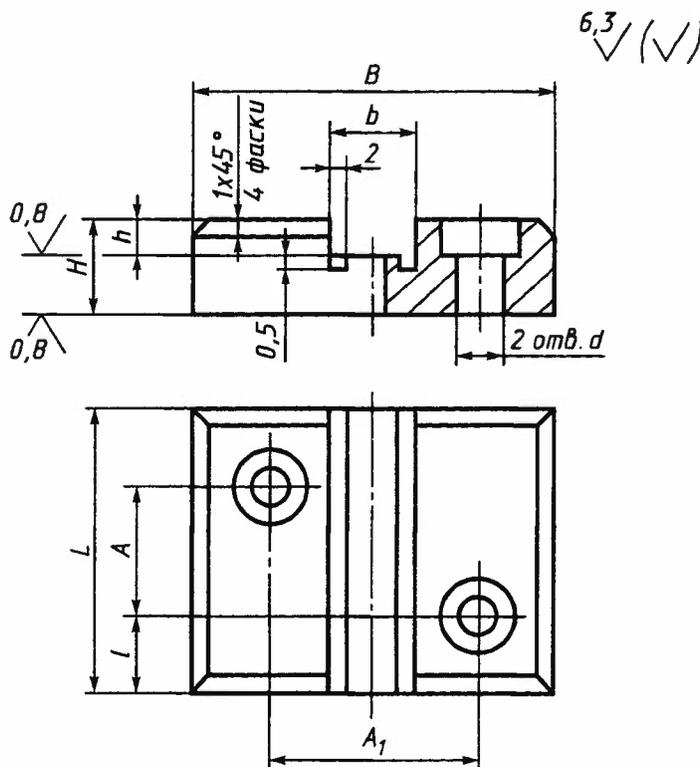
Конструкция

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	36		24			3,0			0,054	
0413	8	20		3,5			0,060				
0414		8	32							3,5	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	16	24	30	5,5	5,0	0,142	
0418			60			44					0,217
0419		16	40	50	18	24	34	6,0	6,0	0,212	
0420			50			34				0,267	
0421			70			54				0,378	
0422		18	50	55	20	30	44	7,0	7,0	0,342	
0423			60			40				0,391	
0424			70			50				0,459	
0425		20	50	65	22	30	48	8,0	8,0	0,318	
0426			60			40				0,384	
0427			70			50				0,451	
0428		22	60	68	24	40	44	10	6,6	8,0	0,513
0429			70			50					0,601
0430			80			60					0,689
0431		25	60	70	26	40	48	10,0	10,0	0,502	
0432			70			50				0,588	
0433			80			60				0,674	
0434		28	70	70	28	50	48	10,0	10,0	0,651	
0435			90			70				0,841	
0436			110			90				1,032	
0437		30	70	70	30	50	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 HRC₂. 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

