

## Приспособления станочные

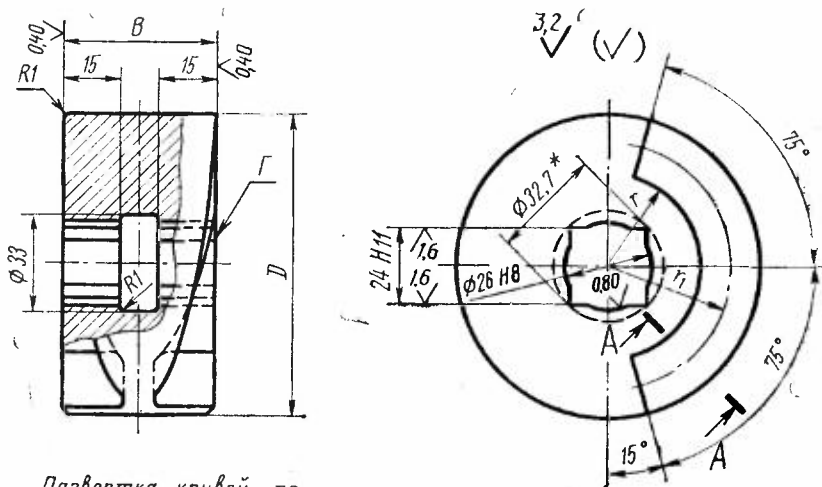
КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ТОРЦОВЫЕ  
ДВУСТОРОННИЕ

## Конструкция

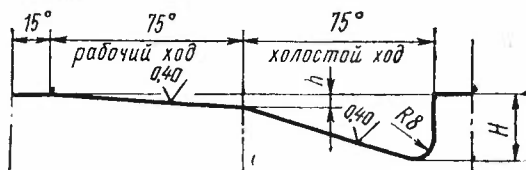
ГОСТ  
12192—66Holding devices. Two-sided face eccentric cams.  
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры эксцентриковых торцовых двусторонних кулачков должны соответствовать чертежу и таблице.



Развертка кривой по  
наружному диаметру D



\* Размер по протяжке.

Размеры в мм

| Обозначения кулачков | Применяемость | D   | B<br>(после допуска 19) | H  | h   | r  | r <sub>1</sub> | Шаг спирали   |                | Масса, кг |
|----------------------|---------------|-----|-------------------------|----|-----|----|----------------|---------------|----------------|-----------|
|                      |               |     |                         |    |     |    |                | рабочего хода | холостого хода |           |
| 7013-0161            |               | 80  | 40                      | 15 | 3,5 | 25 | 34             | 16,8          | 63,7           | 1,274     |
| 7013-0162            |               | 100 | 50                      | 20 | 4,5 | 30 | 42             | 21,6          | 86,4           | 2,583     |

Пример условного обозначения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка диаметром  $D=80$  мм:

*Кулачок 7013-0161 ГОСТ 12192—66*

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

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

3. Твердость — 56...61 HRC. Цементировать  $h$  0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{f_7}{2}$ .

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Допуск перпендикулярности оси отверстия  $\phi$  26H8 относительно поверхности  $\Gamma$  — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Допуск соосности квадратного отверстия 24H11 и отверстия  $\phi$  26H8 относительно общей оси — 0,05 мм.

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

7. **(Отменен, Изм. № 1).**

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

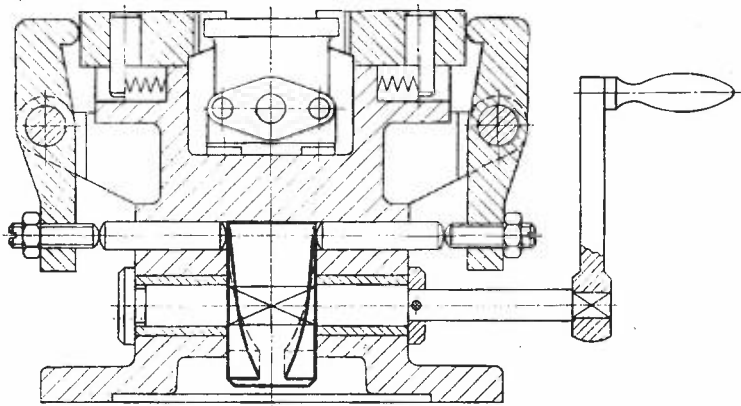
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

10. Пример применения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка указан в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ТОРЦОВОГО ЭКСЦЕНТРИКОВОГО  
КУЛАЧКА**



## 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; Е. М. Коваленко; 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 10.08.66 № 915
- 3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**
- 4. Взамен МН 338—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 9.306—85                              | 8            |
| ГОСТ 4543—71                               | 2            |

- 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 № 584)**