УДК 621.9-229:006.354

Группа Г27
7034-0410

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 ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

Rest plates for eccentrics and pressure screws for machine retaining devices. Design

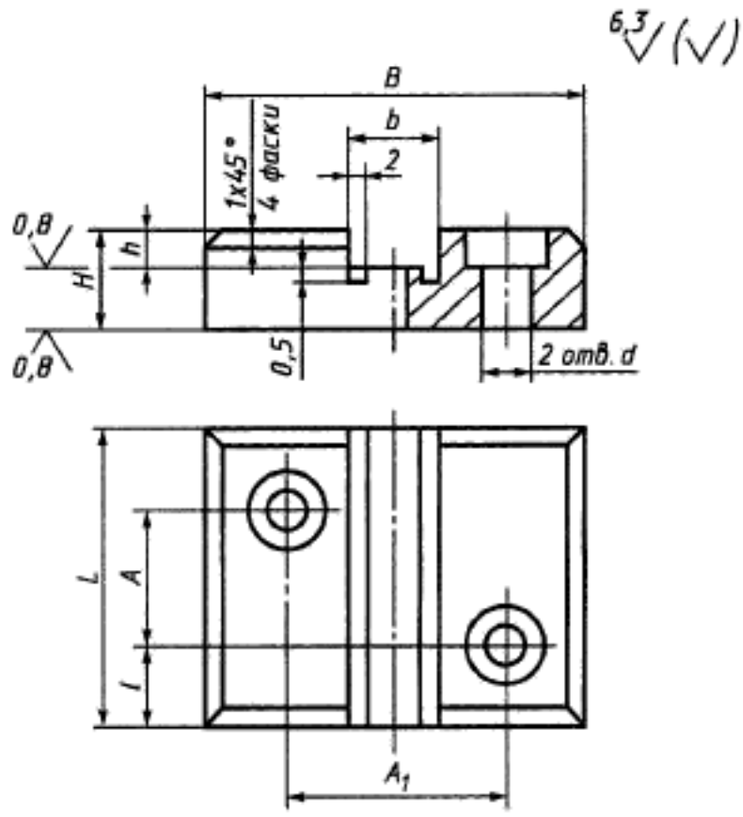
ГОСТ 9053—68*

Взамен ГОСТ 9053—59

Утвержден 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)*

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: ROST 9053 1968

Размеры в мм

Обозначение опор	Применяемость	b	L	B	H	A	A_1	l	d	h	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	30		5,5	5,0	0,142
0418			60			44					0,217
0419		16	40	50	16	24	34			6,0	0,212
0420			50			34					0,267
0421			70			54					0,378
0422		18	50	55	18	30		10	6,6	7,0	0,342
0423			60			40					0,391
0424			70			50					0,459
0425		20	50			30					0,318
0426			60			40					0,384
0427			70			50					0,451
0428		22	60	65	20	40	44			8,0	0,513
0429			70			50					0,601
0430			80			60					0,689
0431		25	60			40					0,502
0432			70			50					0,588
0433			80			60					0,674
0434		28	70	68	22	50	48			10,0	0,651
0435			90			70					0,841
0436			110			90					1,032
0437		30	70	70		50					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 $HRC_э$. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. 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).**

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: ROST 9053 1968