

РЕБРА БОКОВЫЕ ПРАВЫЕ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

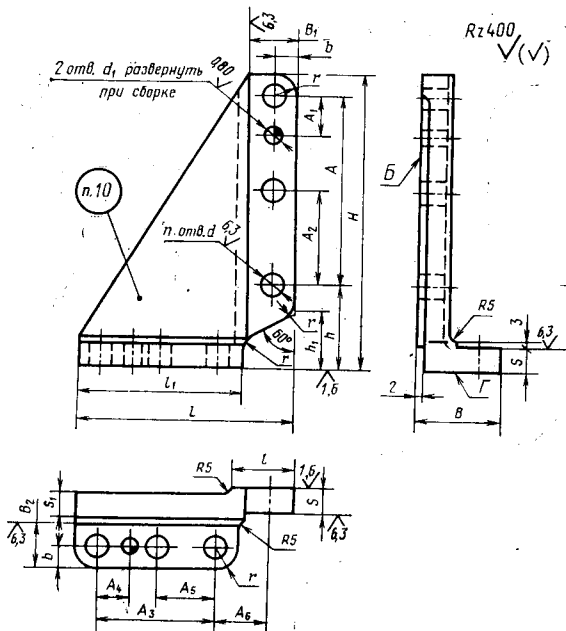
Конструкция  
Right side ribs for machine retaining devices.  
Design

ГОСТ  
12957—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры боковых правых 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> (пред. откл. по НТ)	n	b	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	r	Масса,	
																									кг	
7089-0021		125	95	40	28	25	68	20	—	41	20	—	30	10,5	8	4	12	45	38	35	65	—	—	—	12	0,75
7089-0022		190	140	45	32	30	120	25	60	78	—	38	34	12,5	10	—	—	56	42	40	106	11	8	—	14	2,00
7089-0023		300	225	48	36	—	220	50	110	160	35	80	37	—	—	6	—	66	46	45	188	—	—	—	—	5,40
7089-0024		380	250	65	40	40	290	60	145	170	50	85	44	16,5	12	—	18	72	50	50	206	—	15	18	13,05	
7089-0025		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 правого ребра размером  $H = 125$  мм:

Ребро 7089—0021 ГОСТ 12957—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

- Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85. Допускается замена материала на сталь марки 35 Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).
- Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.
- Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.
- Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.
- Старение производить после предварительной механической обработки.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_a}{2}$ .

**8. Допуск перпендикулярности поверхности  $B$  относительно поверхности  $\Gamma$  — 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 тару 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 № 867

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

4. Взамен МН 3191—62.7089—0020

### 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 № 577)

# **П Р И Л О Ж Е Н И Е 1**

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