

РЕБРА ДВУСТОРОННИЕ ПРАВЫЕ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

ГОСТ  
12959—67

## Конструкция

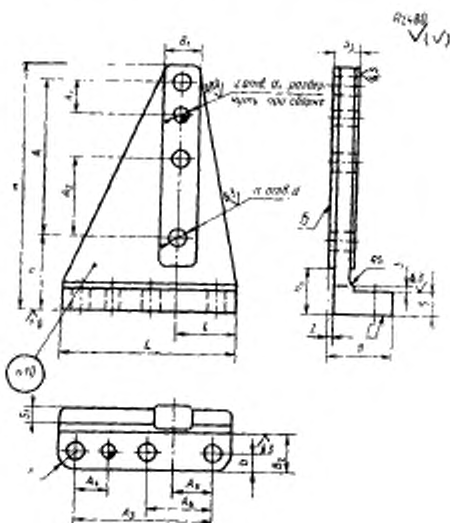
Double-sided right ribs for machine retaining devices.

Design

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры двусторонних правых ребер должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

| Обозначение ребра | Примечание | 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><br>(пред.<br>откл.<br>по 117) | a | b  | h  | h <sub>1</sub> | l   | s  | s <sub>1</sub> | s <sub>2</sub> | r  | Масса,<br>кг<br>± |
|-------------------|------------|-----|-----|----|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----------------------------------------------|---|----|----|----------------|-----|----|----------------|----------------|----|-------------------|
| 7089-0041         |            | 125 | 90  | 40 | 24             | 25             | 68  | 20             | —              | 65             | 26             | 18             | —              | 10,5 | 8                                            | — | 12 | 45 | 30             | 30  | 12 | 8              | 12             | 12 | 0,86              |
| 7089-0042         |            | 190 | 135 | 45 | 28             | 30             | 120 | 25             | 60             | 107            | —              | 31             | 52             | 12,5 | 10                                           | — | 14 | 56 | 35             | 45  | —  | 10             | 14             | 14 | 2,08              |
| 7089-0043         |            | 300 | 215 | 52 | 32             | —              | 220 | 50             | 110            | 137            | 40             | 56             | 95             | —    | —                                            | — | —  | 66 | 40             | 70  | 15 | 12             | 16             | —  | 5,49              |
| 7089-0044         |            | 380 | 250 | 60 | 40             | —              | 40  | 290            | 60             | 150            | 214            | 50             | 90             | 108  | 12                                           | — | 18 | 70 | 45             | 108 | 20 | 15             | 20             | 18 | 12,74             |
| 7089-0045         |            | 480 | 320 | 75 | —              | —              | 50  | 380            | 80             | 190            | 280            | 60             | 110            | 140  | —                                            | — | 20 | 80 | 55             | 130 | 25 | 20             | 24             | 20 | 21,28             |

Пример условного обозначения двустороннего правого ребра размером  $H=125$  мм:

Ребро 7089-0041 ГОСТ 12959—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение производить после предварительной механической обработки.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

8. Допуск перпендикулярности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* — 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. Орс; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский (руководитель темы); Г. К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЯВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 869

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

4. Взамен МИ 3193—62.7089—0040

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 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 № 578)

## **П Р И Л О Ж Е Н И Е 1**

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