

ГОСТ 16890—71

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ КОНСОЛЬНЫМ КОНДУКТОРАМ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 2—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**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**

---

**ПЛИТЫ К СКАЛЬЧАТЫМ КОНСОЛЬНЫМ  
КОНДУКТОРАМ**

**Конструкция**

**ГОСТ  
16890—71**

Plates for knee rack-and-pinion-operated jigs.  
Design

---

Дата введения 01.07.72

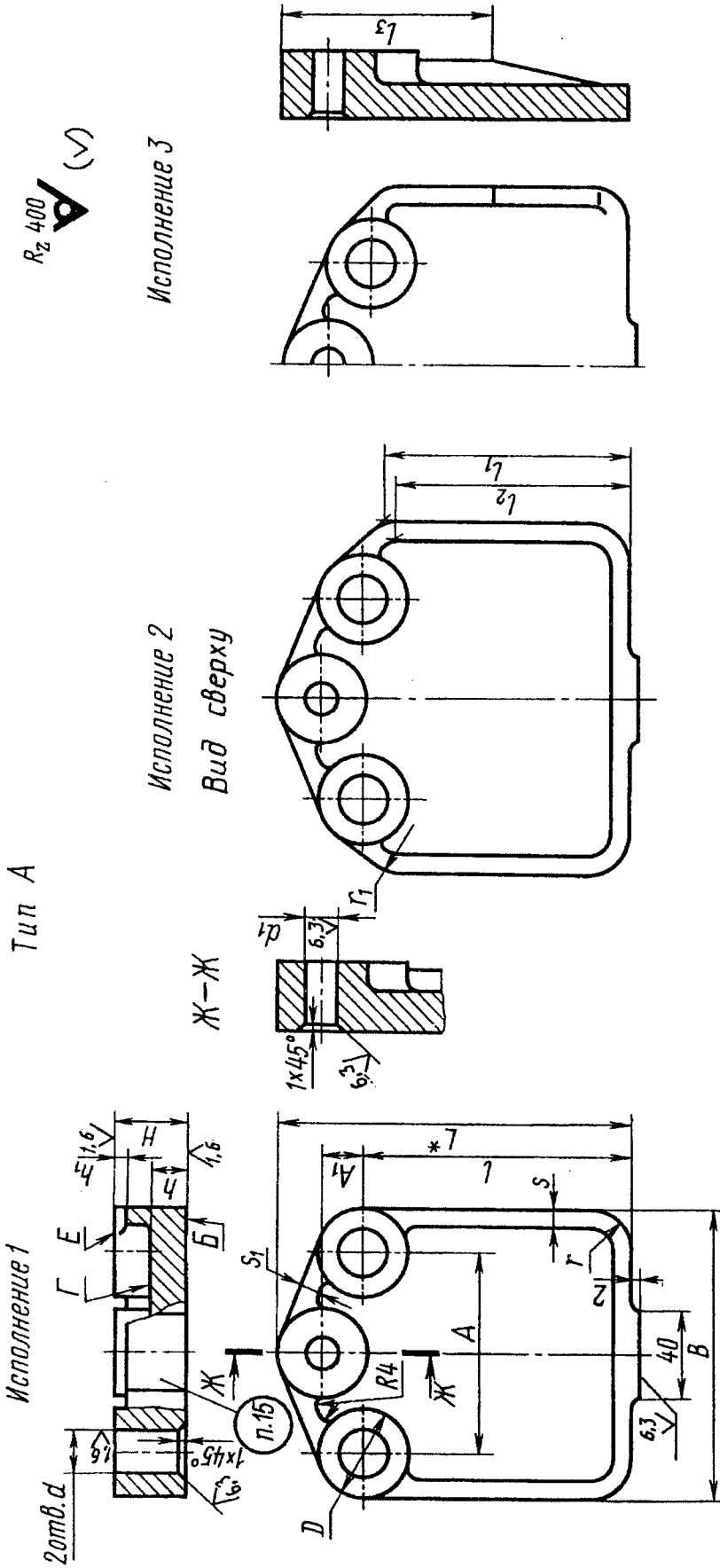
1. Настоящий стандарт распространяется на плиты, предназначенные для скальчатых консольных кондукторов с конусным и пневматическим зажимами.
2. Плиты должны изготавливаться трех типов:  
А — без отверстий под установочные пальцы;  
Б — с отверстиями под установочные пальцы;  
В — угловые.
3. Конструкция и размеры плит должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Таблица 1

Обозначения плит	Применяемость	Исполнение	Размеры, мм													Масса, кг $\approx$					
			A $\pm 0,01$	B	L	H	A <sub>1</sub> $\pm 0,05$	D	d $H7$	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>		l <sub>3</sub>	r	r <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>
7030-1161		1	50	90	110	22	10			12		80	—	—		16	—	—			1,28
7030-1162		2		110			16				67	—	—		16	12	—	—			1,64
7030-1163		1	70		135	25	15	40	13	16	—	100	—	—	—	—	12	—	—		2,01
7030-1164		2		130							90	—	—	—	—	—	—	—	—		2,26
7030-1165		1	90		158	30					—	120	—	—	18	—	—	—	—		3,33
7030-1166		2		160			20				110	100	—	—	—	12	—	—	—		3,98
7030-1167		1	110		173					22	—	130	—	—	20	—	—	10	10		4,62
7030-1168		2									120	110	—	—	—	16	—	—	—		5,28
7030-1169		3		190							—	—	5	—	—	—	—	—	—		5,00
7030-1170		1	140		198	36		50	18		155	—	—	—	—	—	—	—	—		6,10
7030-1171		2					22				150	130	—	—	25	16	—	—	—		6,62
7030-1172		3		210							180	—	—	—	—	—	—	—	—		6,00
7030-1173		1	160		225		20			28	—	—	—	—	—	—	—	—	—		9,12
7030-1174		2									160	150	—	—	120	16	—	—	12		10,27
7030-1175		3		240							—	—	—	—	—	—	—	—	—		9,50
7030-1176		1	200		290	40		60	22		240	—	—	—	—	—	—	—	—		14,75
7030-1177		2		300							220	200	—	—	140	16	—	—	—		17,33
7030-1178		3									—	—	—	—	—	—	—	—	—		16,00

Пример условного обозначения плиты типа А, исполнения 1, размером A = 50 мм:

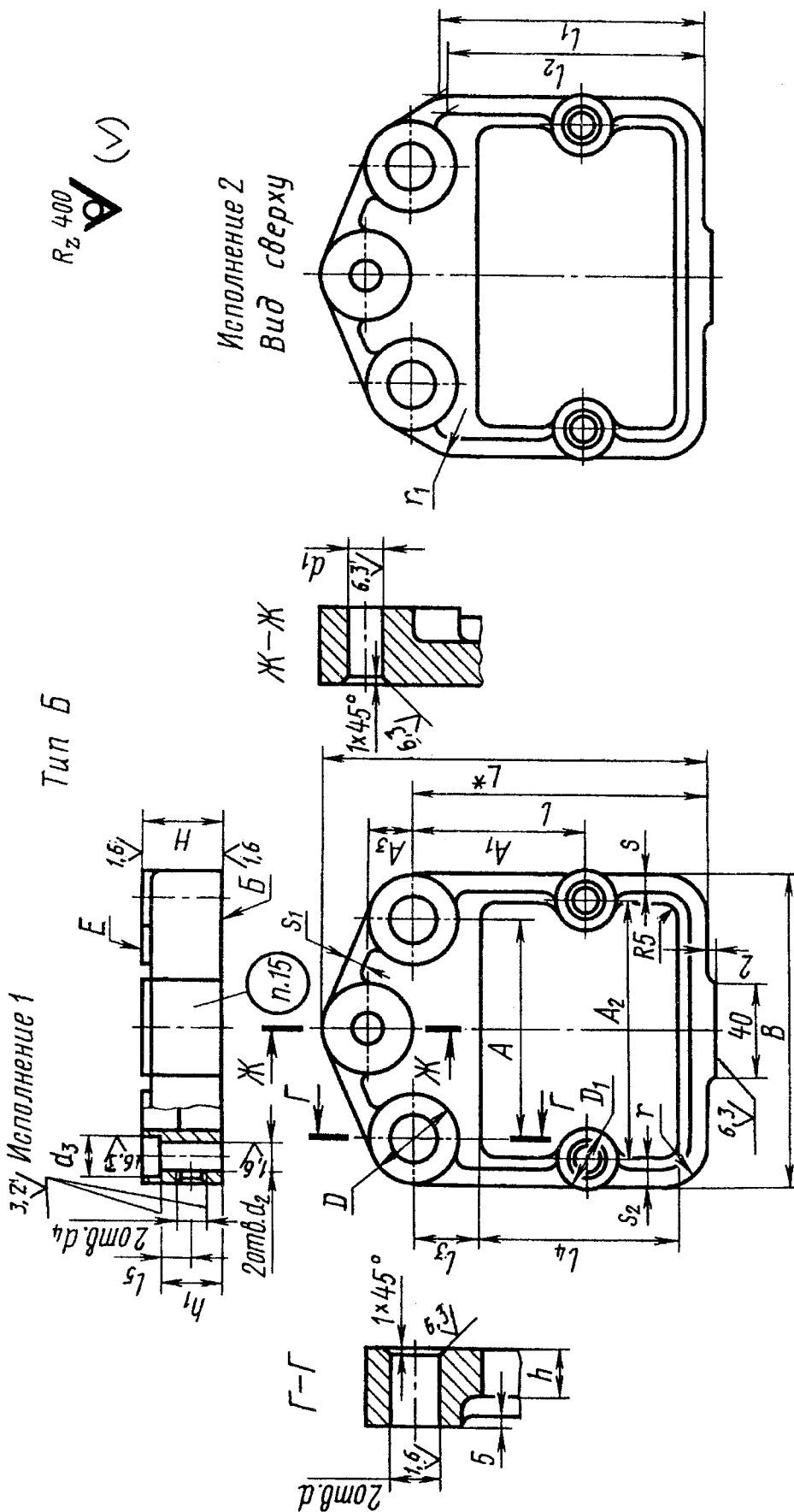
Плита 7030-1161 ГОСТ 16890—71



\* Размер для справок.

Черт. 1

Примечание. Параметр шероховатости  $R_z$  под кондукторные втулки с буртиком —  $R_a 0,8$  мкм.



\* Размер для справок.

Черт. 2

Размеры, мм

Обозначения плит	Применяемость	Исполнение	A ±0,01	B	L	H	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub> ±0,05	D	D <sub>1</sub>	d H7	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7
							±0,02							
7030-1181		1	70	110	135	25	63	85	15	40	25	16	13	10
7030-1182		2		130				105						
7030-1183		1	90	160	158	30	70	135	18	50	30	20	18	12
7030-1184		2						173						
7030-1185		1	110	190	173	36	90	130	20	40	22	18	16	
7030-1186		2						198						180
7030-1187		1	140	210	198	40	105	170	18	45	25	22	20	
7030-1188		2						225						200
7030-1189		1	160	240	225	40	145	215	20	60	45	25	22	20
7030-1190		2						260						
7030-1191		1	200	300	290	40	145	215	20	60	45	25	22	20
7030-1192		2						300						

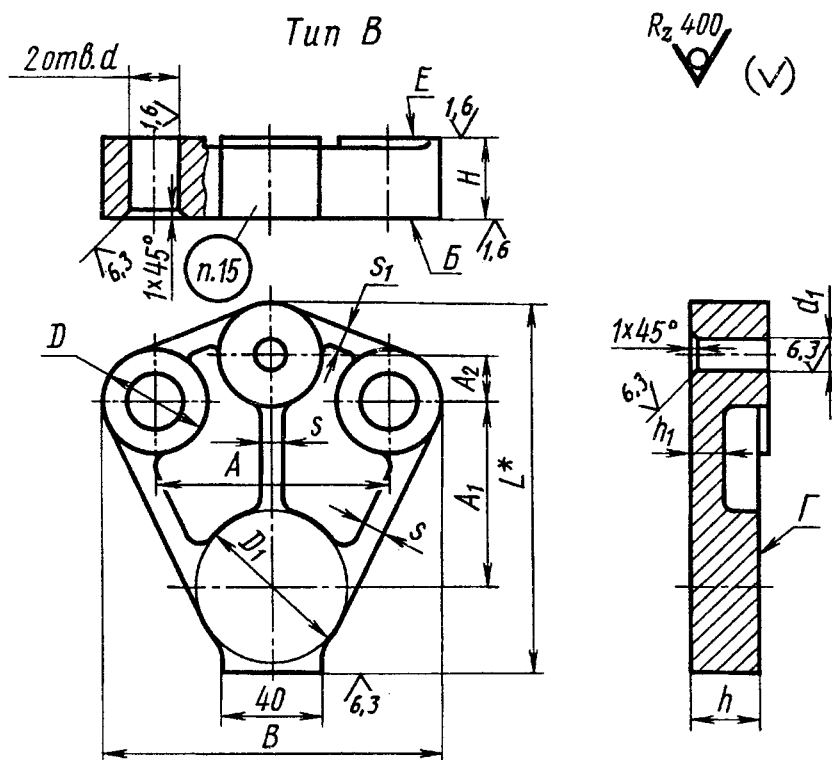
Продолжение таблицы 2

Размеры, мм

Обозначения плит	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	r	r <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	s <sub>2</sub>	Масса, кг ≈		
7030-1181	16	M6	12	20	100	—	—	25	65	9	15	—	6	—	10	1,25		
7030-1182					90	80	12					1,60						
7030-1183					120	—	—	82	18		—	6	12	2,24				
7030-1184					110	100	12				2,50							
7030-1185					130	—	—	30	20		—	8	8	16	3,36			
7030-1186					120	110	16				3,68							
7030-1187	18	M8	16	26	155	—	—	40	105	12	25	—	10	10	20	4,14		
7030-1188					140	130	16					4,36						
7030-1189	22	M10			180	—	—	120	12		16	12	12	25	12	12	25	5,76
7030-1190					160	150	16											6,27
7030-1191	28	M12			240	—	—	175	30		—	16	25	30	16	25	25	8,50
7030-1192					220	200	16				9,45							

Пример условного обозначения плиты типа Б, исполнения 1, размером A = 70 мм:

Плита 7030-1181 ГОСТ 16890—71



\* Размер для справок.

Черт. 3

Примечание. Параметр шероховатости поверхности Г под кондукторные втулки с буртиком — Ra 0,8 мкм.

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначения плит	Применяемость	A (пред. откл. ±0,01)	B	L	H	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub> (пред. откл. ±0,05)	D	D <sub>1</sub>	d (поле допуска Н7)	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	Масса, кг ≈	
7030-1201		50	90	110	22	50	10	40	50	16	13	16	12	—	—	0,70	
7030-1202		70	110	130	25	63	15		60			22				8	8
7030-1203		90	130	140	30	70	18	50	70	20	18	28	10	10	8	2,00	
7030-1204		110	160	155	36	75										18	22
7030-1205		140	190	170		105	90	20	50	80	22	18	28	12	12	8	5,54
7030-1206		160	210	195	105		20										25
7030-1207		200	260	240	40	145		60									

Пример условного обозначения плиты типа В размером A = 50 мм:

Плита 7030-1201 ГОСТ 16890—71

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Материал для плит типов А и В — чугун марки СЧ 30 по ГОСТ 1412.

Допускается заменять на чугун других марок с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна СЧ 30.

Материал для плит типа В — отливка 45Л-1 ГОСТ 977.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Неуказанные литейные радиусы — 4...6 мм.

6. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212.

## С. 7 ГОСТ 16890—71

7. Предельные отклонения на отливку для плит типов А и В по размерам и весу и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 26645; для плит типа Б — по III классу точности ГОСТ 26645.

8. Отливки подвергнуть старению.

9. Покрытие механически необработанных поверхностей — эмаль ХВ-124 голубовато-зеленая ГОСТ 10144 Ш.УХЛ 4.6/1 (обозначение покрытия по ГОСТ 9.032).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

11. Допуск параллельности поверхности  $E$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

12. В плитах типов А и В допуск перпендикулярности осей отверстий  $d$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм, в плитах типа Б неперпендикулярность осей отверстий  $d$  и  $d_2$  относительно поверхности  $B$  — 0,02 мм на длине 100 мм.

13. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093.

11—13. (Измененная редакция, Изм. № 2).

14. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

15. Маркировать: обозначения плиты и настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

16. (Исключен, Изм. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

А.З. Старосельский (руководитель темы), В.В. Андреев, В.А. Петрова, В.Д. Поляков, Л.Б. Смирнов, Т.А. Шестакова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.04.71 № 729

3. ВЗАМЕН МН 3234—62 — МН 3238—62

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—74	9	ГОСТ 10549—80	14
ГОСТ 977—88	4	ГОСТ 16093—81	13
ГОСТ 1412—85	4	ГОСТ 24705—81	13
ГОСТ 3212—92	6	ГОСТ 26645—85	7
ГОСТ 10144—89	9		

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 21.02.89 № 278

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., феврале 1989 г. (ИУС 8—80, 5—89)

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
Корректор *О.В. Кови*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95.

Сдано в набор 09.09.99.

Подписано в печать 13.10.99.

Усл. печ. л. 0,93.

Уч.-изд. л. 0,75.

Тираж 137 экз.

С3798.

Зак. 858.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102