

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КУЛАЧКИ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ КРУГЛЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

ГОСТ
9061-68*

Конструкция

Round eccentric cams for machine
retaining devices. Design

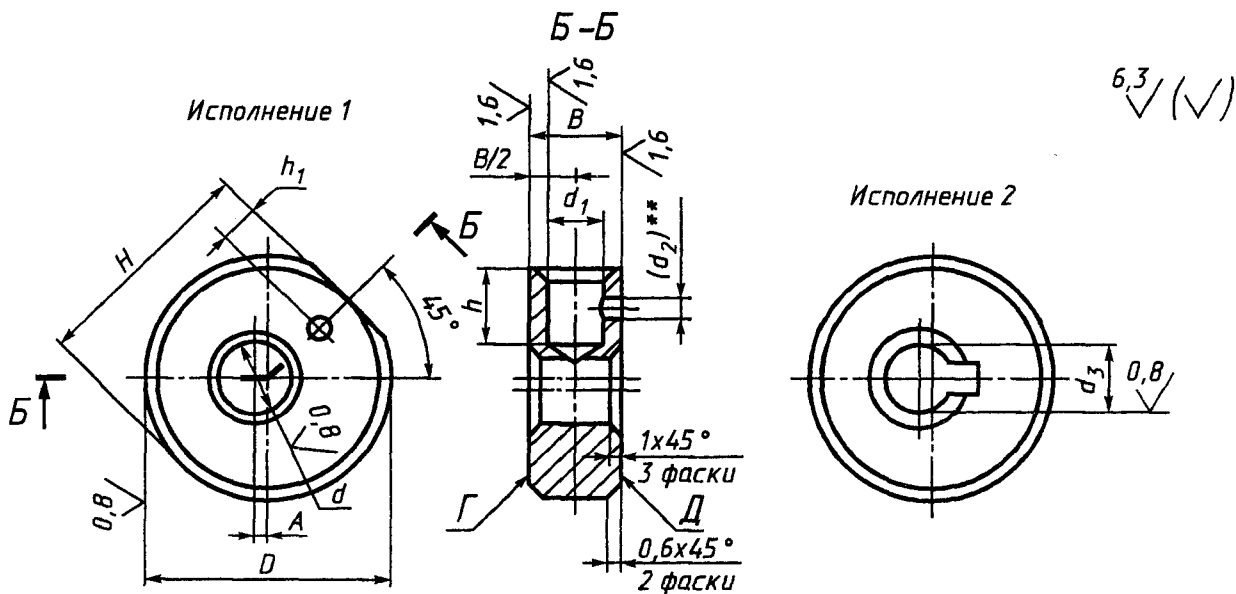
Взамен
ГОСТ 9061-59

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 круглых эксцентриковых кулачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



** Размер в скобках — после сборки. Отверстие под штифт развернуть с полем допуска K7.

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., мае 1989 г. (ИУС 9-80, 8-89)

Размеры в мм

| Обозначение кулачков | Применяемость | Исполнение | D | $A \pm 0,2$ | B d11 | H | d H9 | d_1 H7 | d_2 | d_3 H9 | h | h_1 | Масса, кг |
|----------------------|---------------|------------|-----|-------------|------------|------|-----------|-------------|-------|-------------|-----|-------|-----------|
| 7013-0171 | | 1 | 32 | 1,7 | 14 | 31,0 | 10 | 8 | 3 | — | 11 | 5 | 0,074 |
| 0172 | | 2 | | | | — | — | — | — | 10 | — | — | — |
| 0173 | | 1 | 40 | 2,0 | 16 | 38,5 | 12 | 10 | 3 | — | 14 | 6 | 0,133 |
| 0174 | | 2 | | | | — | — | — | — | 12 | — | — | — |
| 0175 | | 1 | 50 | 2,5 | 18 | 48,0 | 12 | 12 | 4 | — | 18 | 8 | 0,245 |
| 0176 | | 2 | | | | — | — | — | — | 12 | — | — | — |
| 0177 | | 1 | 60 | 3,0 | 22 | 58,0 | 16 | 16 | 5 | — | 22 | 10 | 0,414 |
| 0178 | | 2 | | | | — | — | — | — | 16 | — | — | — |
| 0179 | | 1 | 70 | 3,5 | 25 | 68,0 | 20 | 16 | 5 | — | 24 | 10 | 0,650 |
| 0180 | | 2 | | | | — | — | — | — | 20 | — | — | — |
| 0181 | | 1 | 80 | 4,0 | 28 | 78,0 | 20 | 20 | 6 | — | 28 | 12 | 0,960 |
| 7013-0182 | | 2 | | | | — | — | — | — | 20 | — | — | — |

Пример условного обозначения круглого эксцентрикового кулачка исполнения 1, размером $D = 32$ мм:

Кулачок 7013-0171 ГОСТ 9061—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

3. Твердость — 56 ... 61 HRC₃. Цементировать на глубину 0,8—1,2 мм. Отверстие размером d_1 и боковые поверхности Γ и Δ от цементации предохранить.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{1}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4а. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 23360—78.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Допуск параллельности оси отверстия d относительно поверхности D — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Допуск перпендикулярности оси отверстия d относительно поверхности Γ — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

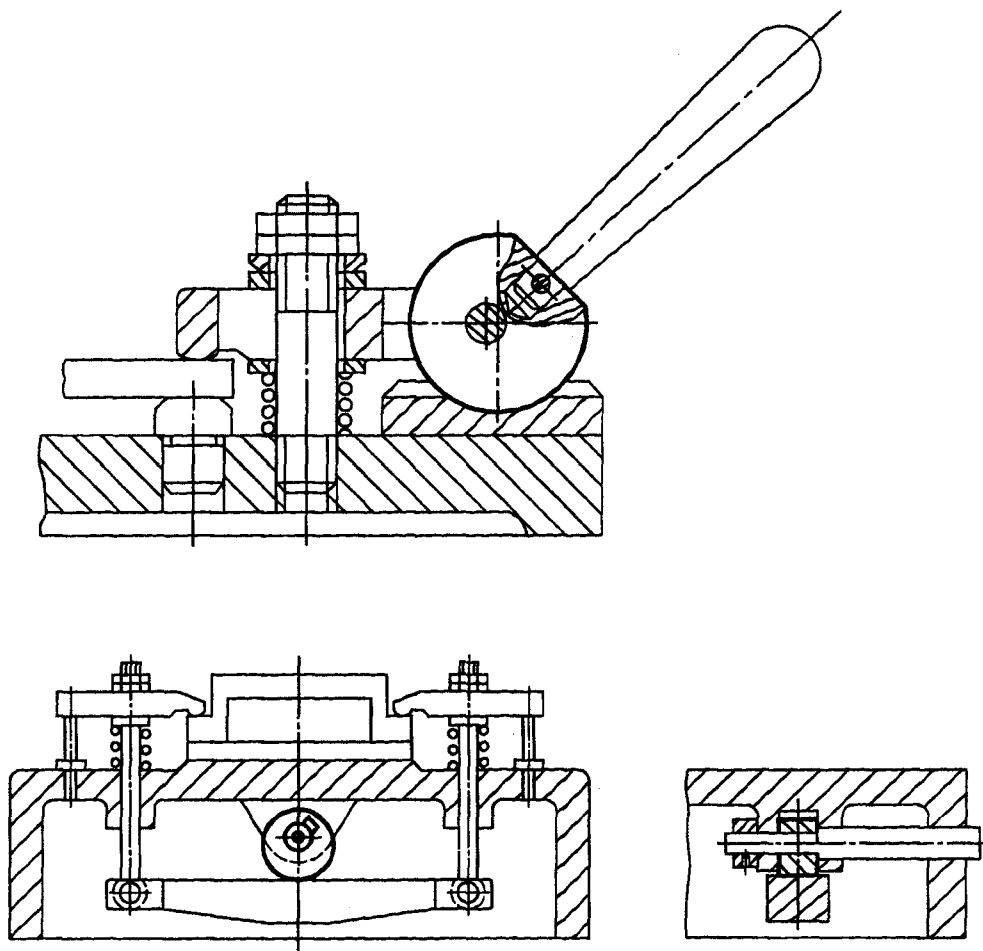
7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение защитных покрытий других видов.

8. Маркировать партию кулачков одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

9. Примеры применения круглых эксцентриковых кулачков указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛЫХ ЭКСЦЕНТРИКОВЫХ КУЛАЧКОВ



СОДЕРЖАНИЕ

| | | |
|--------------|--|----|
| ГОСТ 9047—69 | Болты Г-образные. Конструкция. | 1 |
| ГОСТ 9048—69 | Болты со сферической головкой. Конструкция. | 5 |
| ГОСТ 9049—69 | Винты запорные. Конструкция. | 10 |
| ГОСТ 9051—68 | Винты нажимные с цилиндрическим концом и шестигранным углублением «под ключ» для станочных приспособлений. Конструкция. | 13 |
| ГОСТ 9052—69 | Винты ступенчатые. Конструкция. | 17 |
| ГОСТ 9053—68 | Опоры под эксцентрики и нажимные винты для станочных приспособлений. Конструкция. | 22 |
| ГОСТ 9057—69 | Прихваты двусторонние шарнирные. Конструкция. | 25 |
| ГОСТ 9058—69 | Прихваты передвижные шарнирные. Конструкция. | 28 |
| ГОСТ 9059—69 | Втулки к Г-образным прихватам. Конструкция. | 31 |
| ГОСТ 9060—69 | Шайбы откидные. Конструкция. | 33 |
| ГОСТ 9061—68 | Кулачки эксцентрики круглые для станочных приспособлений. Конструкция. | 36 |