

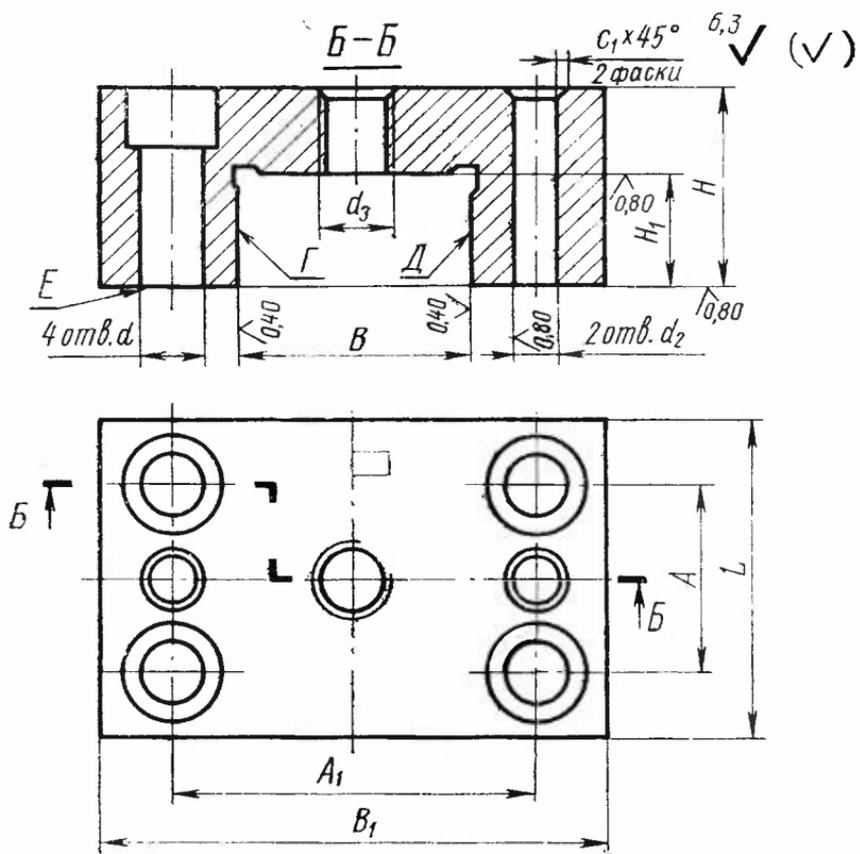
Приспособления станочные  
**КОЛОДКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ**  
Конструкция  
Holding devices. Guiding shoes.  
Design

**ГОСТ**  
**12198—66**

---

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры направляющих колодок должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначения колодок	Применяемость	<i>B</i> (поле допуска Н7)	<i>B</i> <sub>1</sub>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub> (поле допуска Н8)	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub> (поле допуска Н7)	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>A</i>	<i>A</i> <sub>1</sub> (пред откл. ±0,02)	<i>c</i> <sub>1</sub>	Масса, кг
7033-0121		10	32	16	8	25	4,5	4	М6	14	21	0,6	0,070
0122		16	40	18	10	32	5,5			18	26		0,116
0123		20	50	20	12	40	6,6	5	М8	24	34		0,232
0124		25	60	25	16					44	0,333		
0125		32	70	28	20	45	9,0	6	М10	26	50	1,6	0,418
0126		40	80	32		50				32	60		0,681
0127		50	90	36	55	60	11,0	8	М12	68	78		0,795
0128		60	100	40	25					70	8		38
0129		80	125	42	32	70	13,0	10	М16	45	100	2,0	1,372
7033-0130		100	150	50		80				55	125		2,385

Пример условного обозначения направляющей колодки размерами  $B=10$  мм,  $H_1=8$  мм:

*Колодка 7033-0121 ГОСТ 12198—66*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

3. Твердость направляющих—56... 61 HRC<sub>с</sub>. Цементировать h 0,8... 1,2 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Допуск перпендикулярности поверхностей Г и Д относительно поверхности Е — 0,05 мм на длине 100 мм.

6. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81.

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

6а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

7. Канавки для выхода шлифованного круга — по ГОСТ 8820—69.

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

9. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

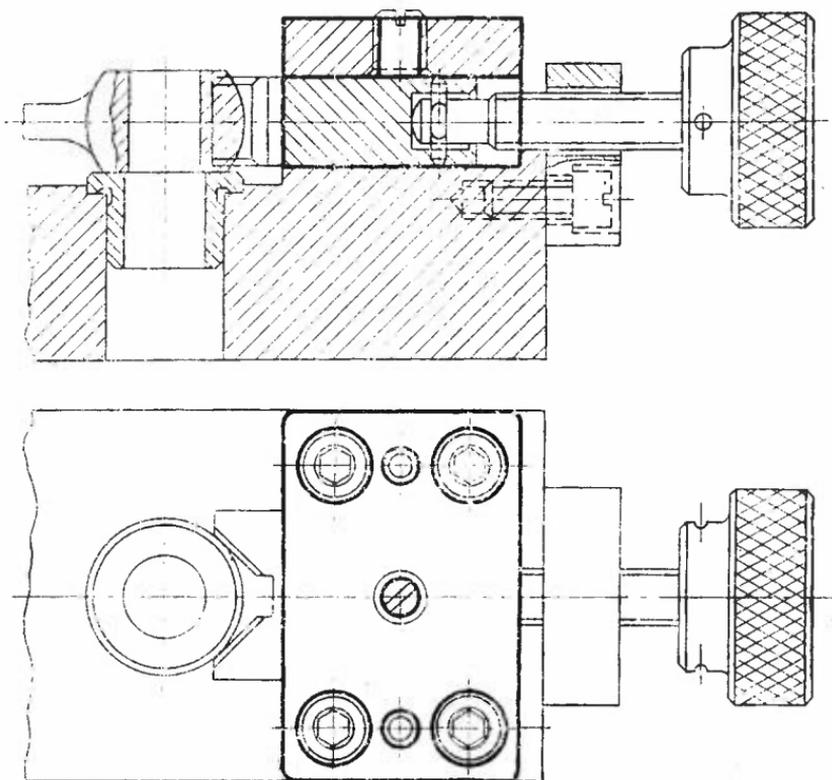
10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

11. Пример применения направляющей колодки указан в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

## ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ КОЛОДОК



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 921**3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет****4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	9
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	7
ГОСТ 10549—80	6а
ГОСТ 12876—67	3а
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24705—81	6

**5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)****6. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585).**