



Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применя- емость	Исполне- ние	D (поле допусков g6 или f9)	L, не ме- нее	L <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	d (поле допуска h6)	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	L	l <sub>4</sub>	C	C <sub>1</sub>	Масса 100 шт., кг, не более		
7030-0941		II	От 1,6 до 2,5 включ	14		6	2,5	M2			4	1,6	3			0,5	0,06—0,07		
7030-0942			Св. 2,5 до 4,0 включ.	18		8	4,0	M3			6	2,0	4			1,6	0,18—0,21		
7030-0943			Св. 4,0 до 6,0 включ	24		10	6,0	M5			8		6			2,0	0,41—0,48		
7030-0944			Св. 6,0 до 8,0 включ.	30	—	12	8,0	M6	—		10	3,0	8	—		—	0,4	0,99—1,07	
7030-0945			Св. 8,0 до 10,0 включ.	34		16	10,0	M8			12		10			—	3,0	1,42—1,64	
7030-0946			Св. 10,0 до 12,0 включ.	45		18	12,0	M10			16		12					3,11—3,44	
7030-0947			Св. 12,0 до 16,0 включ	53		22		M12			18	4,0						5,98—7,08	
7030-2658	2				—	38		—	M8					16			0,6	4,02—5,12	
7030-0948	1				56	—	25	16,0	M12	—	20		16					8,15—9,75	
7030-2661	2				—	40		—	M10					20			4,0	5,50—7,10	
7030-0949	1		Св. 20,0 до 25,0 включ.	53	—			M12	—	22							1,0	8,09—10,89	
7030-2663	2			—	38			—	M10				20					5,53—8,33	
7030-0950	1		Св. 25,0 до 32,0 включ.	60	—		20,0	M16	—	25		17						15,31—20,72	
7030-2665	2			—	42			—	M12				24					10,34—15,75	
7030-0951	1		Св. 32,0 до 40,0 включ	73	—		25,0	M20	—	28		25					1,6	28,61—37,47	
7030-2667	2			—	53			—	M16				32					18,63—27,49	
7030-0952	1		Св. 40,0 до 50,0 включ.	85	—		32,0	M20	—	36		29						6,0	50,82—66,36
7030-2669	2			—	65			—	M16				32						40,84—56,38

Пример условного обозначения сменного установочного цилиндрического пальца диаметром  $D=2,5$  мм с полем допуска  $g6$ :

*Палец 7030-0941 2,5 g6 ГОСТ 12211—66*

То же, с полем допуска  $f9$ :

*Палец 7030-0941 2,5 f9 ГОСТ 12211—66*

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

2. Материал для диаметра  $D$  до 16 мм — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А. Материал для диаметра  $D$  свыше 16 мм — 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 — 56...61 НRC. Пальцы из стали марки 20Х цементировать  $h$  0,8...1,2 мм.

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

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — 6g, внутренней — 6H.

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

6. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси поверхности В — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Допуск торцового биения поверхности В относительно оси поверхности В — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

8а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

9. **(Отменен. Поправка. ИУС 4 — 1968 г.).**

10. **(Отменен, Изм. № 1).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

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

## 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; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 934
- 3. Срок проверки** — 1993 г. **Периодичность проверки** — 5 лет
- 4. Взамен МН 378—60**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	11
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 8820—69	8а
ГОСТ 10549—80	6
ГОСТ 16093—81	5
ГОСТ 24643—81	7; 8
ГОСТ 24705—81	5

- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2**, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)
- 7. Проверен в 1988 г.** Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)