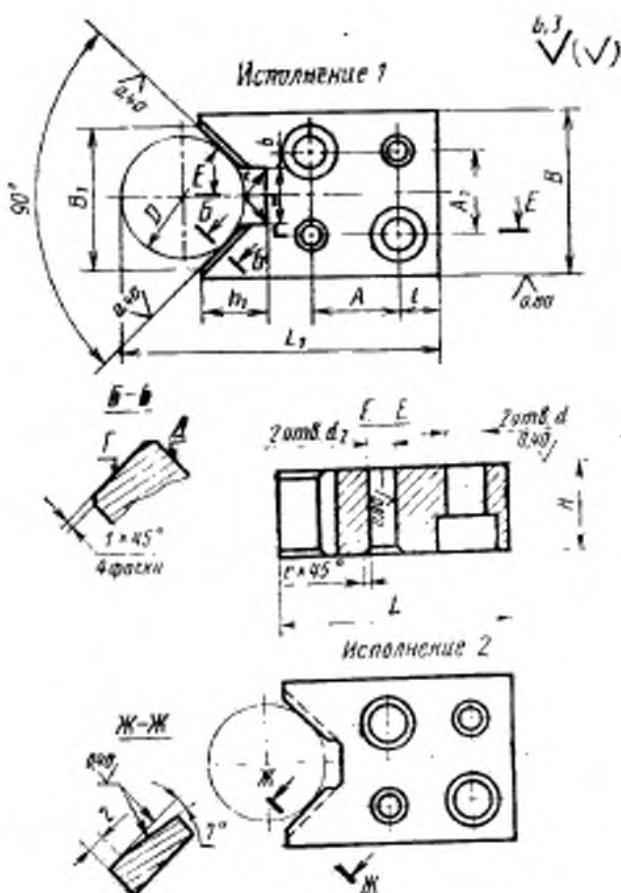


**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****Приспособления станочные  
ПРИЗМЫ НЕПОДВИЖНЫЕ****Конструкция****Holding devices. Fixed prisms.  
Design****ГОСТ****12196—66****Дата введения** 01.07.67

1. Конструкция и размеры неподвижных призм должны соответствовать чертежу и таблице.



## Размеры в мм

Обозначение призм	При- меня- емость	Диаметры 20% на- именных деталей	Размеры				Размеры для контроля				Масса, kg
			A	B	C	D	длнч. конц. изгт3	L <sub>1</sub> *	D		
7032-0071	7033-0072	Ог 5 до 10	18	10	32	8	4,5	5	5	0,6	8
0073	0074	Сп 10 до 15	22	12	40	14	5,5	4	7	4	12
0075	0076	Св. 15 до 20	25	15	45	18	—	—	9	6	1,0
0077	0078	Сп. 20 до 25	32	16	50	24	6,6	5	8	—	18
0079	0080	Св. 25 до 35	40	20	55	32	9,0	6	10	14	22
0081	0082	Св. 35 до 45	50	30	60	42	—	—	12	—	35
0083	0084	Св. 45 до 50	60	40	70	55	11,0	8	18	16	40
0085	0086	Св. 60 до 80	80	60	80	70	—	—	22	20	50
7033-0087	7033-0088	Св. 80 до 100	100	80	100	85	13,0	10	28	25	70
							45,72	14	32	32	1,6
							—	—	—	—	70
							—	—	—	—	129,50
							—	—	—	—	0,926
							—	—	—	—	166,13
							—	—	—	—	1,142

\* Размер определяется по формуле  $L_1 = L + 1,207 D - 0,5 B_1$ .

При мер условного обозначения неподвижной призмы исполнения I для детали диаметром от 5 до 10 мм:

Призма 7033—0071 ГОСТ 12196—66

(Измененная редакция, Изд. № 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 рабочих поверхностей — 56...61 HRC. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$$\dots \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности поверхности  $\Gamma$  относительно поверхности  $\Delta$  — 0,05 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. (Отменен, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

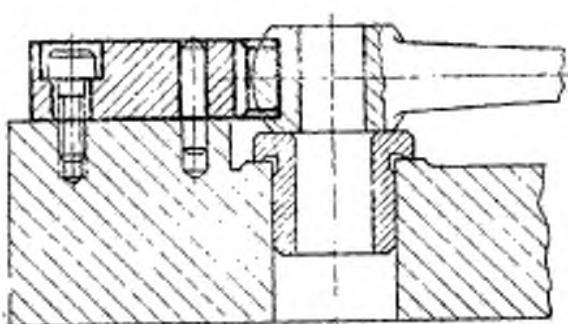
(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения подвижной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НЕПОДВИЖНОЙ  
ПРИЗМЫ



## 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 № 919**

**3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**

**4. Взамен МН 345—60**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который даны ссылки		Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	1	7
ГОСТ 4543—71	1	2
ГОСТ 12876—67	1	32

**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 № 584)**