

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

Приспособления станочные

**ПРИЗМЫ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ**

Конструкция

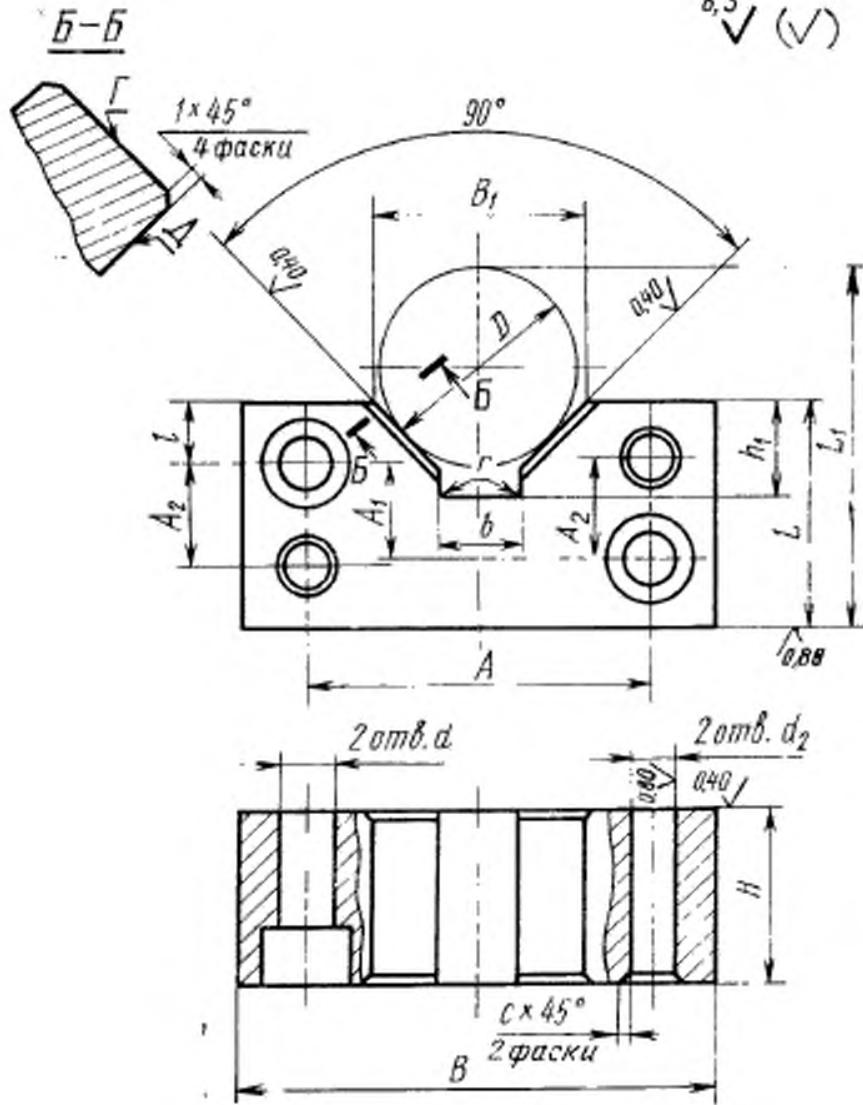
Holding devices. Side fixing prisms.  
Design**ГОСТ**

12197-66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры призм с боковым креплением должны соответствовать чертежу и таблице.

6,3 ✓ (✓)



## Размеры в мм

| Обозначение и наименование | Диаметры зажимных деталей | D  | Призмы для контровки |       |              |      |       |              | Масса, кг |      |    |     |     |       |        |       |
|----------------------------|---------------------------|----|----------------------|-------|--------------|------|-------|--------------|-----------|------|----|-----|-----|-------|--------|-------|
|                            |                           |    | диам.                | длины | коэффициента | L    | диам. | коэффициента |           |      |    |     |     |       |        |       |
| 7033-0101                  | от 5 до 10                | 10 | 16                   | 32    | 8            | 4,5  | 20    | 6            | 7,5       | 5    | 2  | 0,6 | 8   | 21,66 | 0,032  |       |
| 0102                       | Св. 10 до 15              | 12 | 20                   | 38    | 14           | 5,5  | 26    | 8            | 10,0      | 6    | 7  | 4   | 12  | 27,49 | 0,055  |       |
| 0103                       | Св. 15 до 20              | 16 | 25                   | 48    | 18           | 6,5  | 32    | 9            | 12,0      | 8    | 9  | 6   | 18  | 37,73 | 0,113  |       |
| 0104                       | Св. 20 до 25              | 20 | 25                   | 55    | 24           | 6,5  | 40    | 11           | 16,0      | 10   | 14 | 12  | 22  | 39,56 | 0,163  |       |
| 0105                       | Св. 25 до 35              | 25 | 32                   | 70    | 32           | 9,0  | 50    | 12           | 16,0      | 16   | 16 | 16  | 30  | 52,21 | 0,323  |       |
| 0106                       | Св. 35 до 45              | 32 | 40                   | 85    | 42           | 11,0 | 63    | 16           | 20,0      | 12   | 18 | 16  | 40  | 67,28 | 0,615  |       |
| 0107                       | Св. 45 до 60              | 38 | 40                   | 100   | 55           | 8    | 76    | —            | —         | 22   | 20 | 16  | 50  | 72,86 | 0,849  |       |
| 0108                       | Св. 60 до 80              | 45 | 50                   | 120   | 70           | 13,0 | 95    | 22           | 26,0      | 14   | 28 | 25  | 70  | 99,50 | 1,467  |       |
| 0109                       | Св. 80 до 100             | 50 | 55                   | 140   | 85           | —    | 112   | 27           | 30,0      | 32   | 32 | 32  | 1,6 | 90    | 121,14 | 2,080 |
| 7033-0110                  | Св. 100 до 150            | 70 | 70                   | 190   | 120          | 17,0 | 12    | 155          | 34        | 40,0 | 18 | 45  | 45  | 125   | 160,89 | 4,968 |

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

Пример условного обозначения призмы с боковым креплением для деталей диаметром от 5 до 10 мм:

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).  
Призма 7033-0101 ГОСТ 12197-66

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

3. Твердость рабочих поверхностей — 56...61 HRC<sub>0</sub>. 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,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(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).

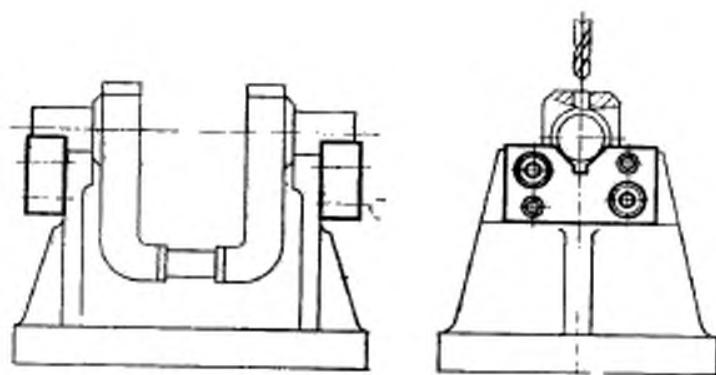
9. Пример применения призмы с боковым креплением указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМЫ  
С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ



## 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. Коноваленко; 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 № 920

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                           | 7            |
| ГОСТ 4543-71                            | 2            |
| ГОСТ 12876-67                           | 3а           |

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)