

ГОСТ 12467-67

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРИХВАТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 4-99

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРИХВАТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
12467-67*

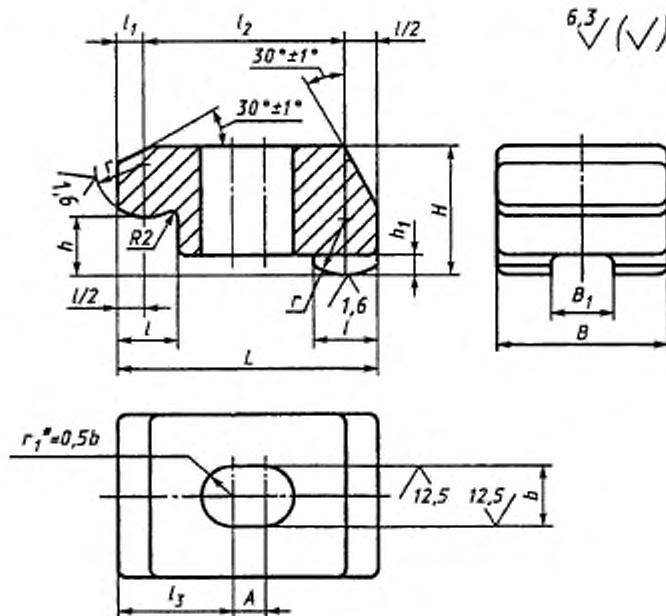
Конструкция

Clamps for fixing devices.
DesignВзамен
МН 5437-64Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.
Срок введения установлен

с 01.07.67

Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 568 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры прихватов для крепления приспособлений должны соответствовать чертежу и таблице.



*Размер для справок

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

*Переиздание (октябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
марте 1988 г. (ИУС 9-80, б-88)

Размеры в мм

Обозначения прихватов	Применяемость	Под стержень диаметром	h	H	B	B ₁	L	A	δ	h ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	r	Масса, кг	
7011-0421		8	10	20	25	10	40	4	10	3	10		28	18	10	0,099	
0422				22								6				0,108	
0423		10		25		12	50									0,206	
0424			16	28				6	12		12		38	22	12	0,227	
0425		12		32						4						0,351	
0426				36	36	14	60		15		16	8	44	28	16	0,403	
0427		20		40												0,588	
0428			16	22	42	16	75	8	19	5	20	10	55	34	20	0,622	
0429				25	45											0,657	
0430		20	28	50	50	20	95		10	24		6	25	12	70	43	1,141
0431			24	36	60	60	28	100		28				75	45		1,770
7011-0432		30	40	70	70	36	125	12	35	8	32	16	92	58	32	2,960	

Пример условного обозначения прихвата для крепления приспособлений под стержень диаметром 8 мм, $h = 10$ мм:

Прихват 7011-0421 ГОСТ 12467-67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050-88. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Прихваты для крепления приспособлений изготавливать методом прецизионного литья.

4. Литейные радиусы — 3 мм.

5. Твердость — 36,5...41,5 HRC₅.

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

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

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

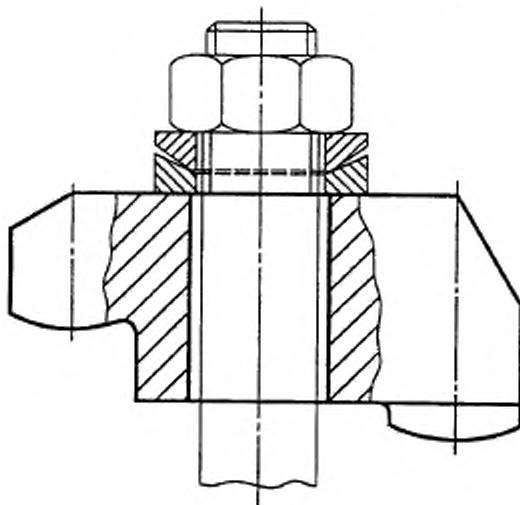
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

8, 9. (Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения прихватов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРИХВАТОВ



Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95.

Сдано в набор 23.11.99.
Уч.-изд. л. 0,35.

Подписано в печать 20.12.99.
С4097.

Усл. печ. л. 0,47.

Зак. 1027.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Пар № 080102