

ГОСТ 14733—69

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 Г-ОБРАЗНЫЕ
КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

Б3 4—2004

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРИХВАТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ

ГОСТ
14733-69

Конструкция

Hook clamps.
DesignГОСТ 9056-59 в части
дет. 1, ГОСТ 9055-59

МКС 25.060.20

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

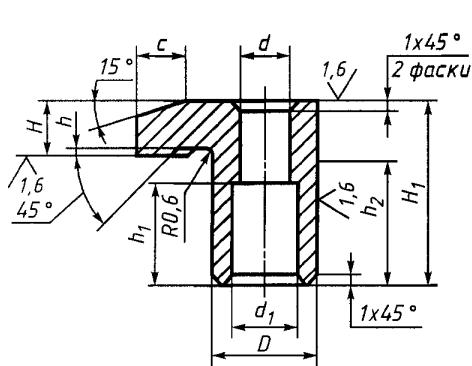
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандара СССР от 20.04.89 № 1028

Настоящий стандарт распространяется на Г-образные прихваты, предназначенные для станочных приспособлений.

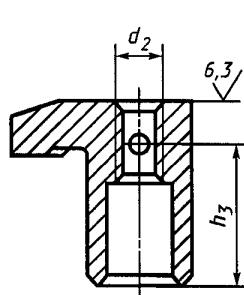
1. Конструкция и размеры прихватов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

6,3 ✓ (✓)

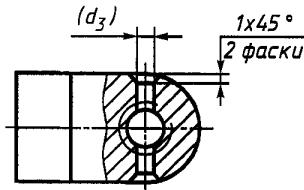
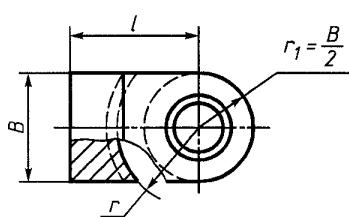
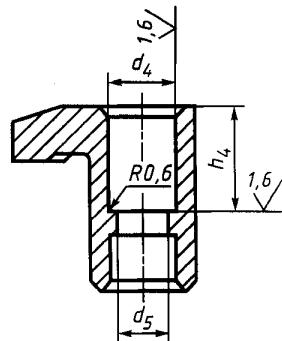
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3

Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие d_3 под штифт развернуть с полем допуска К7.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (февраль 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г.
(ИУС 9-80, 7-89).

С. 2 ГОСТ 14733-69

Размеры в мм

Пример условного обозначения Г-образного прихвата исполнения 1, под стержень диаметром 6 мм, размером $l = 18$ мм:

Прихват 7011-0721 ГОСТ 14733—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для исполнений 1 и 3 — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88, для исполнения 2 — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марок 45 и 20Х.

3. Твердость для исполнений 1 и 3 — 40 . . . 45 HRC; для исполнения 2 — 50 . . . 55 HRC. Цементировать $h 0,8 . . . 1,2$ мм. Отверстия d_2 и d_3 от цементации предохранить.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

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

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

7. (Исключен, Изм. № 1).

8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

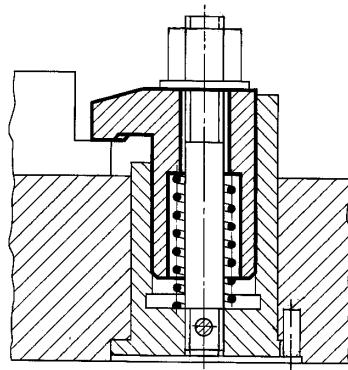
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии прихватов одного типоразмера.

10. Примеры применения Г-образных прихватов указаны в приложении.

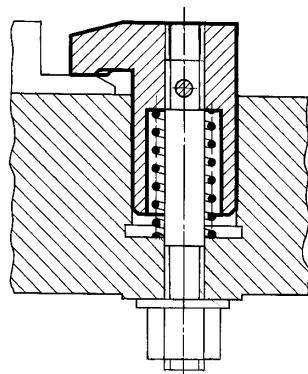
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ Г-ОБРАЗНЫХ ПРИХВАТОВ

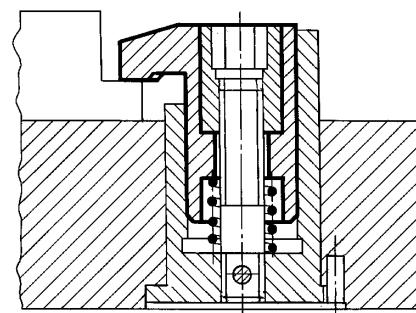
Пример 1



Пример 2



Пример 3



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 17.03.2005. Подписано в печать 04.04.2005. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,45.
Тираж 190 экз. С 810. Зак. 202.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102