

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*

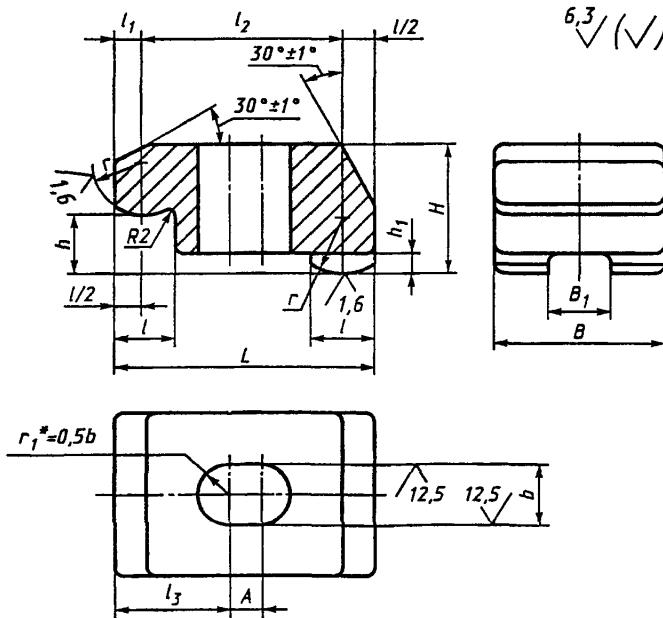
Конструкция

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, 6-88)

Размеры в мм

Обозначения прихватов	Применимость	Под стержень диаметром	h	H	B	B ₁	L	A	b	h ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	r	Масса, кг
7011-0421		8	10	20	25	10	40	4	10	3	10	6	28	18	10	0,099
0422			12	22												0,108
0423		10		25	32	12	50	6	12		12	38	22	12	0,206	
0424			16	28					4							0,227
0425		12		32	36	14	60	15		16	8	44	28	16	0,351	
0426			20	36											0,403	
0427		16		40	40	16	75	8	19	5	20	10	55	34	0,588	
0428				22	42										0,622	
0429				25	45										0,657	
0430	20	28	50	50	20	95	10	24	6	25	12	70	43	25	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 HRC₃.

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).

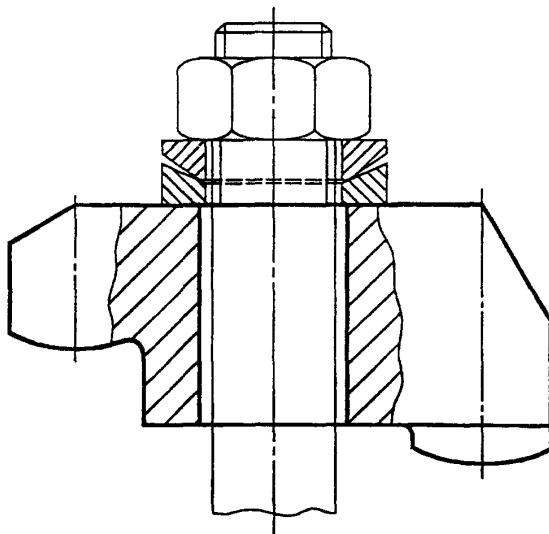
9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

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. Подписано в печать 20.12.99. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 139 экз. С4097. Зак. 1027.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тиц. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102