

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р

---

Приспособления станочные  
**ПРИЗМЫ УСТАНОВОЧНЫЕ**

Конструкция

Holding devices. Locating prisms.  
Design

**ГОСТ**

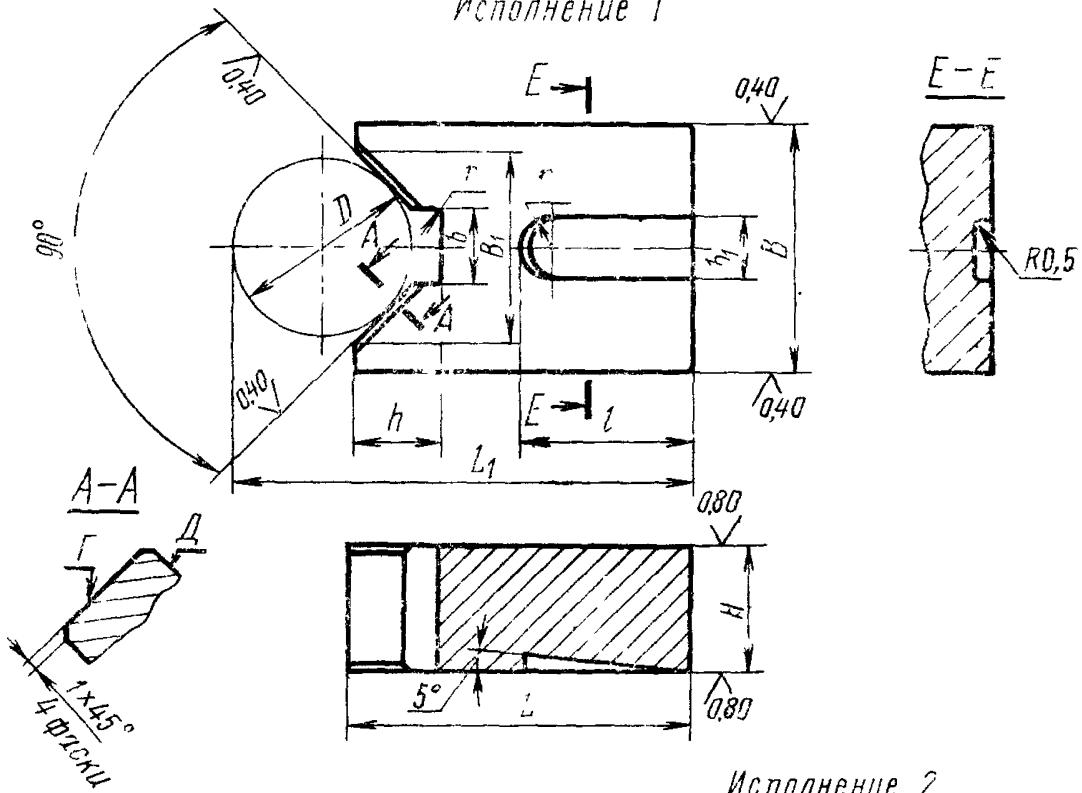
**12194—66**

Дата введения 01.07.67

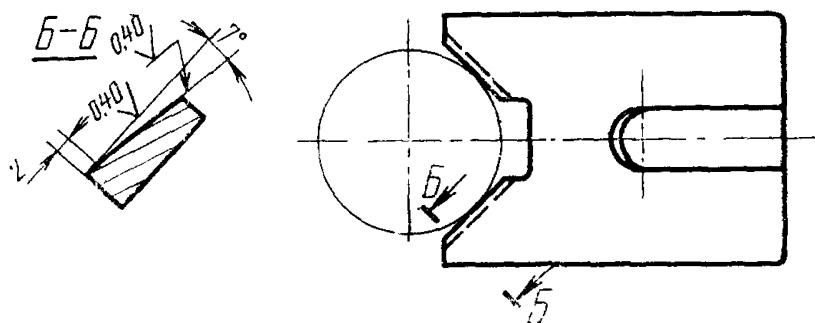
1. Конструкция и размеры установочных призм должны соответствовать чертежу и таблице.

5,3 ✓ (✓)

Исполнение 1



Исполнение 2



## Размеры в мм

Обозначения призм		Примени-емость		Диаметры зажимаемых деталей	$B$ (голе допуска $f_7$ )		$H$ (шоле допуска $f_9$ )		$L$		$B_1$ справ.		$b_1$		$l$		$r$		$r_1$		Размеры для контроля		Масса, кг		
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2																						
7030-0071	7030-0072			От 3 до 5	10	8	25	5	3	1	6	16	0,1	3	4	27,33	$\pm 0,006$	0,014							
0073	0074			Св. 5 до 10	16	10	32	8	5	2	6	20	0,6	8	8	37,66	$\pm 0,008$	0,038							
0075	0076			Св. 10 до 15	20	12	40	14	7	4	8	25		4	12	47,48	$\pm 0,010$	0,068							
0077	0078			Св. 15 до 20	25	16	45	18	9	6			1,0		18	57,73		0,128							
0079	0080			Св. 20 до 25	32		50	24	11	8	10	28		5	22	64,56		0,179							
0081	0082			Св. 25 до 35	40	20	55	32	14	12					30	75,21	$\pm 0,012$	0,300							
0083	0084			Св. 35 до 45	50		60	42	18	16	12	32		6	40	87,28		0,396							
0085	0086			Св. 45 до 60	60	25	70	55	22	20	12	32	1,6		50	102,85		0,703							
0087	0088			Св. 60 до 80	80		80	70	28	25	16	36		8	70	129,50	$\pm 0,016$	1,013							
7030-0089	7030-0090			Св. 80 до 100	100	32	100	85	32	32		40			90	166,13		2,073							

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

\*\* Предельное смещение плоскости симметрии призматической выемки относительно боковых поверхностей размера  $B$ .

Пример условного обозначения установочной призмы исполнения 1 для деталей диаметром от 3 до 5 мм:

Призма 7030 9071 ГОСТ 12194—66

(Измененная редакция, Иzm. № 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 — 56...61 HRC<sub>9</sub>. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$\frac{t_2}{2}$ .

3, 4. (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.

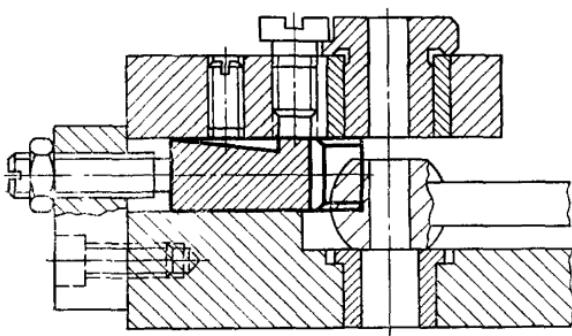
(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения установочной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Справочное*

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНОЙ  
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. Ко-  
валенко; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосель-  
ский (руководитель темы); А. В. Хренова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Со-  
вете Министров СССР от 10.08.66 № 917

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

4. Взамен МН 343—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-  
ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.305—85	7
ГОСТ 4543—71	2

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 (Поста-  
новление Государственного комитета СССР по стандартам от  
17.03.88 № 584)