

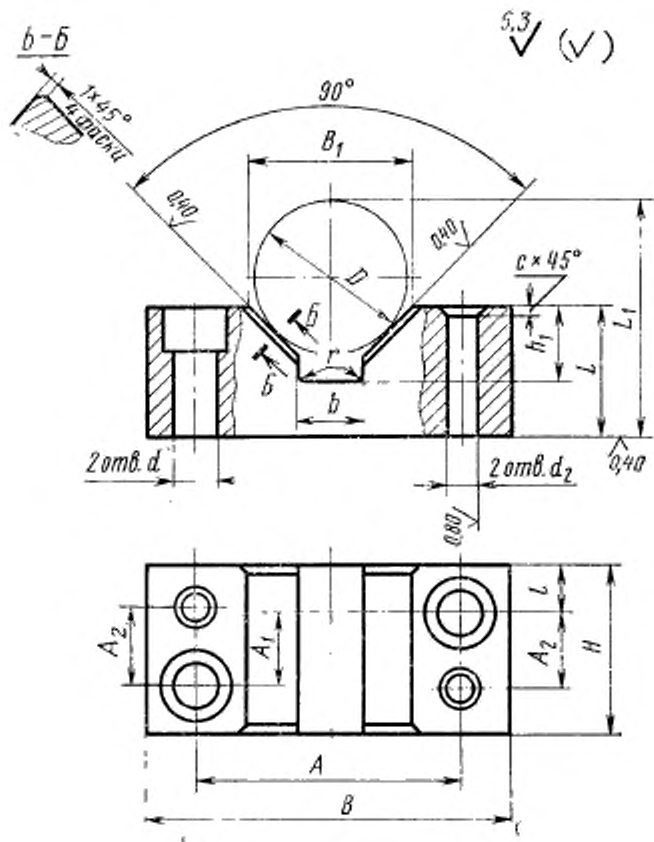
Приспособления станочные

ПРИЗМЫ ОПОРНЫЕ

Конструкция

Holding devices. Knife-edges.
Design**ГОСТ****12195—66**Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначение призм	Плоскостность	Диаметры зажимных деталей				H	L	B	В, сплош.	d	d ₀ (поп. конусы 17)	α	γ		γ ₀ (предел откл. ±0,02)	1	2	3	4	Размер для контроля		Масса кг
		A	A ₁	конус. попер. диам. D	L ₁ (поп. конусы по 16)																	
7033-0031		От 5 до 10	16	10	32	8	4,5	4	20	6	7,5	5	2	0,6	8	15,66	0,032					
0032		Св. 10 до 15	20	12	38	14	5,5	4	26	8	10,0	6	7	4	12	19,49	0,055					
0033		Св. 15 до 20	25	16	48	18	6,6	5	32	9	12,0	8	9	6	18	28,73	0,113					
0034		Св. 20 до 25	32	20	55	24	9,0	6	40	12	16,0	10	14	12	22	34,56	0,163					
0035		Св. 25 до 35	40	25	70	32	11,0	8	50	16	20,0	12	18	16	30	45,21	0,323					
0036		Св. 35 до 45	50	32	85	42	13,0	10	63	22	26,0	14	22	20	40	70,28	0,615					
0037		Св. 45 до 60	60	38	100	55	17,0	12	76	27	30,0	18	28	25	50	94,50	1,467					
0038		Св. 60 до 80	80	50	120	70	21,0	15	95	34	40,0	22	32	32	70	116,14	2,080					
0039		Св. 80 до 100	100	55	140	85	25,0	18	112	40	50,0	28	40	45	125	160,89	4,958					
7033-0040		Св. 100 до 150	150	70	190	120	30,0	22	135	50	60,0	36	48	50	160	200,00	6,350					

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

Пример условного обозначения опорной призмы для деталей диаметром от 5 до 10 мм:

Призма 7033-0031 ГОСТ 12195-66

(Измененная редакция, Изм. № 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 рабочих поверхностей — 56...61 HRC₂. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: l1l4, h14,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. (Отменен, Изм. № 1).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначения покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

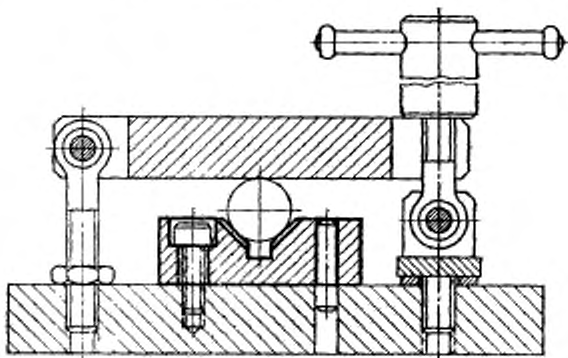
7. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Пример применения опорной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ОПОРНОЙ 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. Коваленко; 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 10.08.86 № 918
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 344—60
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—85	6
ГОСТ 4543—71	2
ГССТ 12876—67	3а

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 (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 584)