

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРИЗМЫ ОПОРНЫЕ

Конструкция

Holding devices. Knife-edges.  
Design

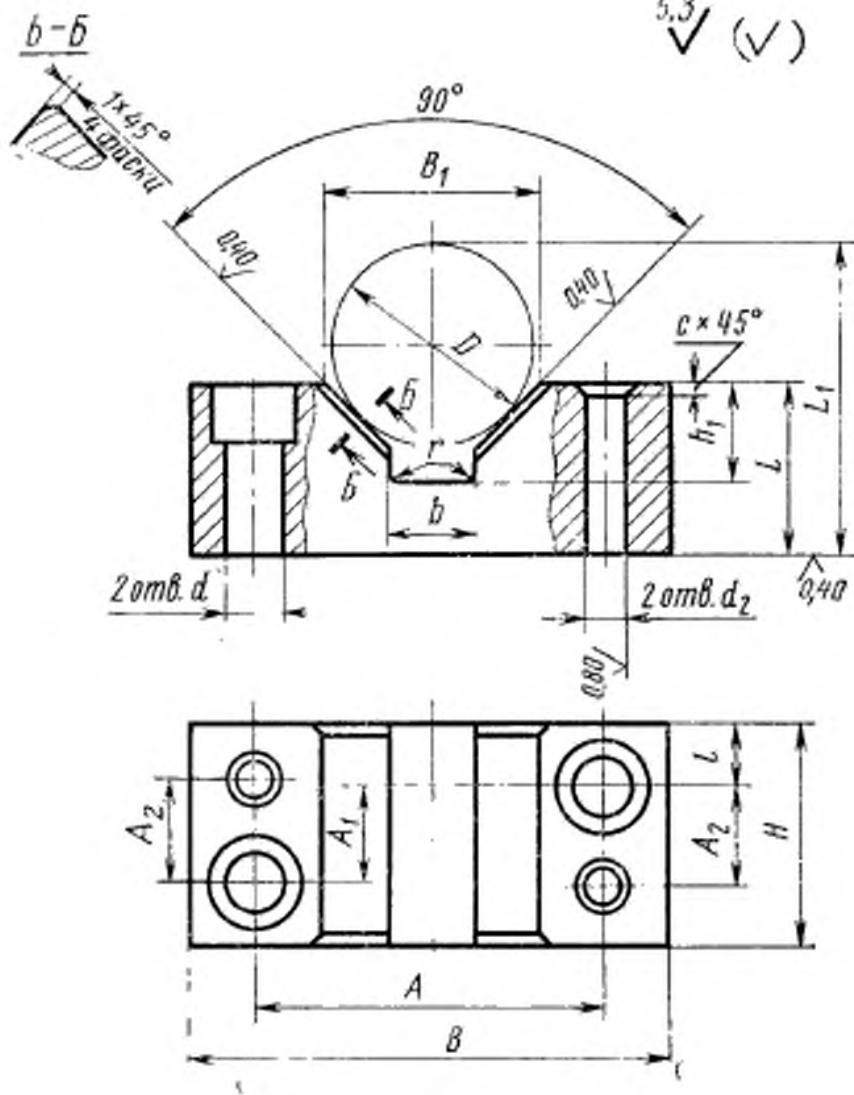
ГОСТ

12195—66

Дата введения 01.07.67

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

5.3 ✓ (✓)



## Размеры в мм

Обозначение призмы	Номер	Диаметры зажимаемых деталей	Размеры в мм			Размеры в мм			Масса кг								
			Б, сплош.	Б, сплош.	Б, сплош.	Б, сплош.	Б, сплош.	Б, сплош.									
7033-0031	Or	5 до 10	16	10	32	8	4,5	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	1,0	0,6	1,113
0034	Св.	20 до 25	20	20	55	24	—	—	40	—	—	—	—	—	—	—	—
0035	Св.	25 до 35	32	25	70	32	9,0	6	50	12	16,0	10	14	12	—	—	34,56
0035	Сн.	35 до 45	40	32	85	42	—	—	63	—	—	—	—	—	1,0	40	0,163
0037	Сн.	45 до 60	38	100	55	—	—	—	76	—	—	—	—	—	—	—	—
0038	Св.	60 до 80	50	45	120	70	—	—	96	22	26,0	14	28	25	1,6	70	0,323
0039	Св.	80 до 100	55	50	140	85	—	—	112	27	30,0	—	32	32	1,6	90	0,450
7033-0040	Св.	100 до 150	70	70	190	120	17,0	12	155	34	40,0	18	45	45	125	160,89	1,467
																	2,080
																	4,958

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

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

(Измененная редакция, Иэм. № 1, 2).

Призма 7033-0031 ГОСТ 12195-66

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 HRC<sub>0.1</sub>. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

За. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, 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.

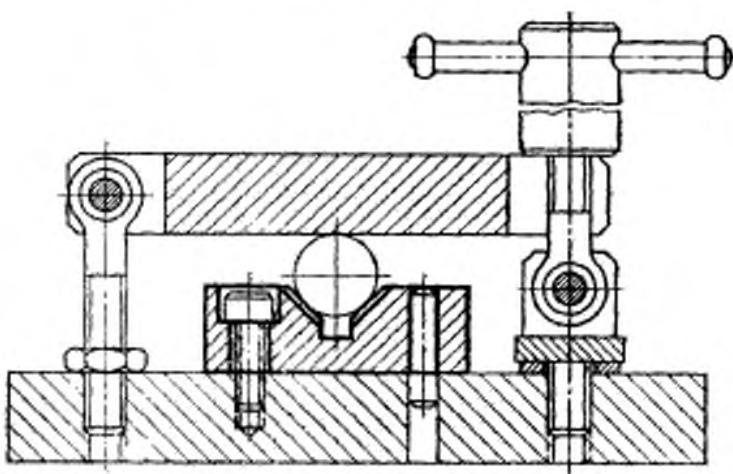
(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Пример применения опорной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
*Справочное*

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 10.08.66 № 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	5
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)**