

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРИЗМЫ ПОДВИЖНЫЕ

Конструкция

Holding devices, Movable prisms.
Design**ГОСТ****12193—66**Дата введения 01.07.67

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

Размеры в мм

Обозначения призм	Пар- метры факт.	Диаметры лажяемых деталей		В (по ГОСТ 17)	Н (по ГОСТ 19)	L (по ГОСТ 17)	B (по ГОСТ 17)	D (по ГОСТ 17)	d (по ГОСТ 17)	I (по ГОСТ 17)	A	B	C	D	E	Размеры для контроля		Масса, кг
		Испол- нение 1	Испол- нение 2													L*	W**	
7030-0021	7030-0022	—	—	От 3 до 5	8	25	5	5,5	1,6	6,0	2,5	3	1	0,1	4	27,33	±0,005	0,015
0023	0024	—	—	Св. 5 до 10	10	32	8	6,5	—	—	—	5	2	0,6	8	27,66	±0,008	0,037
0025	0026	—	—	Св. 10 до 15	12	40	14	8,5	2,0	7,0	3,0	7	4	—	12	47,43	±0,010	0,067
0027	0028	—	—	Св. 15 до 20	16	45	18	10,5	3,0	9,0	—	9	6	1,0	18	57,73	—	0,125
0029	0030	—	—	Св. 20 до 25	20	50	24	13,0	—	10,0	—	11	8	—	22	64,56	—	0,175
0031	0032	—	—	Св. 25 до 35	20	55	32	17,0	—	12,0	4,0	14	12	—	30	75,21	±0,012	0,295
0033	0034	—	—	Св. 35 до 45	25	60	42	—	4,0	—	—	18	16	—	40	87,28	—	0,393
0035	0036	—	—	Св. 45 до 60	25	70	55	21,0	—	13,0	—	22	20	1,6	50	102,85	—	0,676
0037	0038	—	—	Св. 60 до 80	32	80	70	—	—	—	—	28	25	—	70	129,50	±0,016	1,074
7030-0039	7030-0040	—	—	Св. 80 до 100	32	100	85	25,0	5,0	15,0	5,0	32	32	—	90	166,13	—	2,123

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

** Предельное смещение плоскости симметрии призматической выемки относительно боковых поверхностей

Пример условного обозначения подвижной призмы исполнения I для деталей диаметром от 3 до 5 мм:

Призма 7030-0021 ГОСТ 12193—66
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

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 HRC₂. Цементировать h 0,8...1,2 мм. Поверхности E и $Ж$ на длине l и отверстие диаметра d от цементации предохранить.

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

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

5. Допуск перпендикулярности поверхности Γ относительно поверхности D — 0,05 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

6. (Отменен, Изм. № 2).

7. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

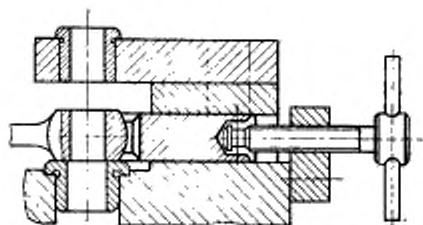
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

9. Пример применения подвижной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПОДВИЖНОЙ
ПРИЗМЫ

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 № 916

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

4. Взамен МН 342—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9306—85	7
ГОСТ 4543—71	2

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1968 г., июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 12—68, 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 584)