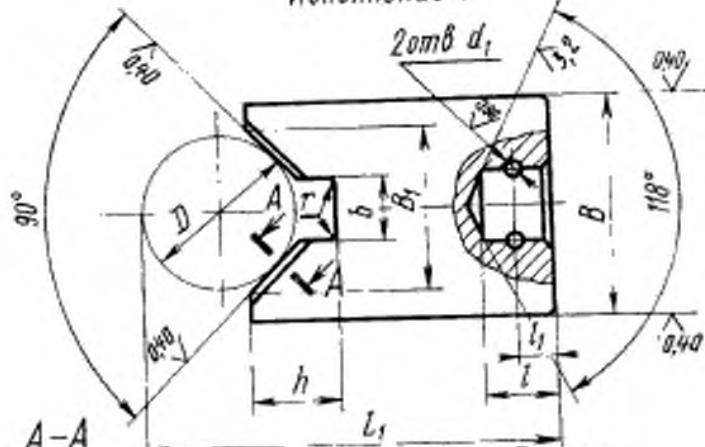


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**Приспособления станочные****ПРИЗМЫ ПОДВИЖНЫЕ****Конструкция**Holding devices. Movable prisms.
Design**ГОСТ****12193-66****Дата введения** 01.07.67

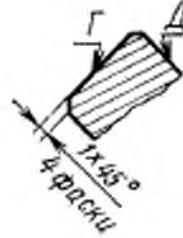
1. Конструкция и размеры подвижных призм должны соответствовать чертежу и таблице.

- 6,3 ✓ (✓)

Исполнение 1

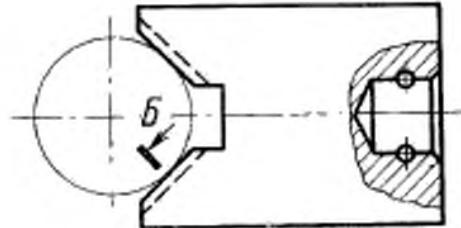
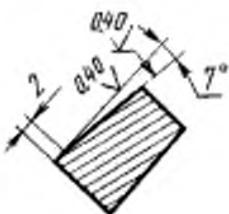


A-A



Исполнение 2

6-6



✓5

Размеры в мм

Обозначение прямой	При- менность	Испол- нение 1	Испол- нение 2	Диаметр зажимных дугалей	Размеры для контроля				Масса, кг	
					ширина D ширина D ширина D					
7030-0021	7030-0022			от 3 до 5	10	8	25	5	5,5	0,015
0,023	0,024			св. 5 до 10	16	10	32	8	6,5	0,037
0,025	0,026			св. 10 до 15	20	12	40	14	8,5	0,067
	0,027			св. 15 до 20	25	16	45	18	10,5	0,125
	0,029			св. 20 до 25	32	—	50	24	13,0	0,175
	0,031			св. 25 до 35	40	—	55	32	17,0	0,295
	0,033			св. 35 до 45	50	20	60	42	12,0	0,393
	0,035			св. 45 до 60	60	25	70	55	21,0	0,676
0,037	0,038			св. 60 до 80	80	—	80	70	13,0	1,014
	7030-0039	7030-0040		св. 80 до 100	100	32	100	85	25,0	2,123

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

** Пределное смещение плоскости симметрии призматической выемки относительно боковых поверхностей размера B .

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

Призма 7030-0021 ГОСТ 12193-66
(Измененная редакция, Изд. № 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 HRC_a. Цементировать h 0,8...1,2 мм. Поверхности E и J 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).

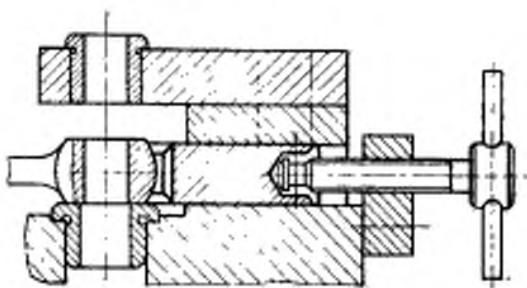
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(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 НГД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—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)