

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРИЗМЫ УСТАНОВОЧНЫЕ

Конструкция

ГОСТ

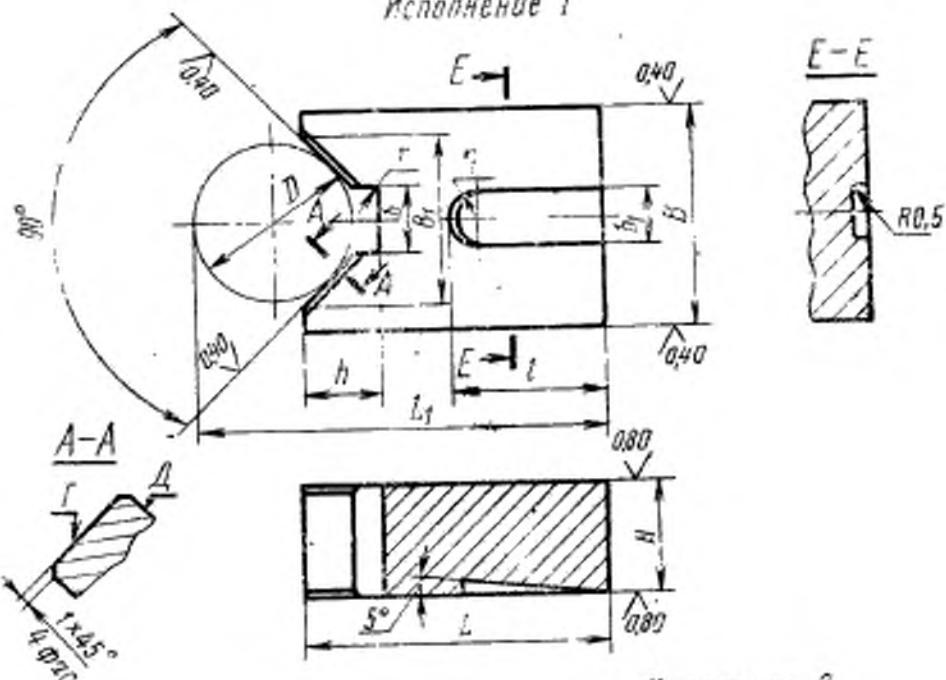
12194—66

Holding devices Locating prisms.
DesignДата введения 01.07.67

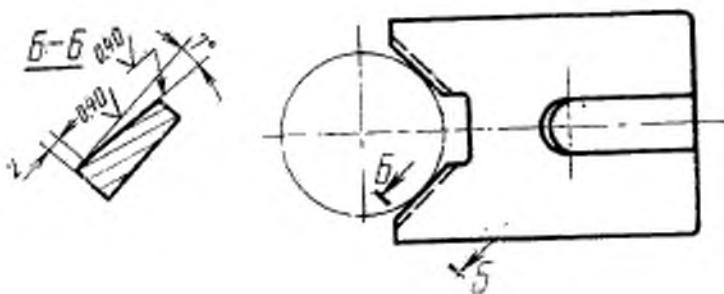
1. Конструкция и размеры установочных призм должны соответствовать чертежу и таблице.

5.3 ✓ (✓)

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в мм

Обозначение приемки	Приимка- емость	Минимальное значение	Диаметры закаленных деталей	размеры при контроле				Масса, кг
				размеры, см	размеры, см	размеры, см	размеры, см	
7030-0071	7030-0072	07	Ог 3 до 5	10 8	25 5	3 1	16 0,1	3 4
0073	0074	Св. 5 до 10	16 10	32 8	5 2	20 0,6	8 37,66	±0,008 0,238
0075	0076	Св. 10 до 15	20 12	40 14	7 4	8 25	4 47,48	±0,010 0,068
0077	0078	Св. 15 до 20	25 16	45 18	9 6	6 25	4 57,73	— 0,126
0079	0080	Св. 20 до 25	32 20	50 24	11 8	10 28	5 64,56	— 0,179
0081	0082	Св. 25 до 35	40 20	55 32	14 12	— —	5 75,21	±0,012 0,396
0083	0084	Св. 35 до 45	50 30	60 42	18 16	12 32	6 87,28	— 0,396
0085	0086	Св. 45 до 60	60 25	70 55	22 20	16 36	6 102,85	— 0,703
0087	0088	Св. 60 до 80	80 30	80 70	28 25	16 36	8 129,52	±0,016 1,014
7030-0089	7030-0090	Св. 80 до 100	100 32	100 85	32 32	40 40	90 165,13	2,073

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

** Предельное смещение плоскости симметрии приемки относительно боковых поверхностей размера B .

При мер усло ви го обозначения установочной призмы исполнения 1 для детали диаметром от 3 до 5 мм:

Призма 7030 5071 ГОСТ 12194—66

(Измененная редакция, Изд. № 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 HRC₀. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,
 t_2 ,
2.

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. (Отменен, Изм. № 1).

7. Покрытие — Хим. Окс. прим. (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).

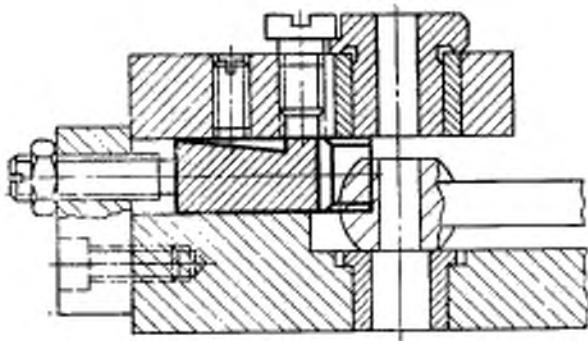
9. Пример применения установочной призмы указан в приложении.

(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. 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 № 917

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

4. Взамен МН 343—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—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 (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 584)