

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р

Приспособления станочные

ПРИЗМЫ ОПОРНЫЕ

Конструкция

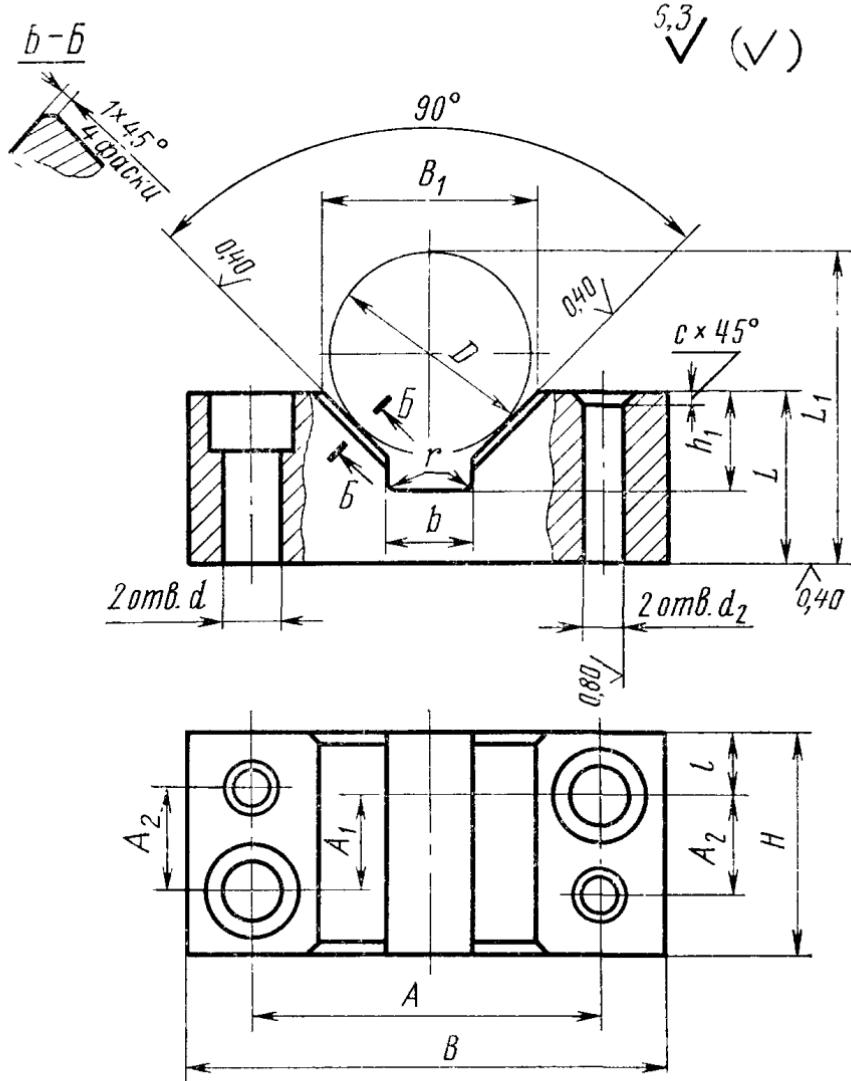
Holding devices. Knife-edges.
Design

ГОСТ

12195—66

Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначение призм	Применяемость	Диаметры зажимаемых дегалян	H	L	B	B ₁ спрят	d	d ₀ (поле допуска H7)	A	A ₁	A ₂	L	h ₁	h	r	c	Размеры для контроля		Масса кг
																	диам. контр. вала D	L ₁ * (помещение допуска h6)	
7033-0031	Ог	5 до 10	16	10	32	8	4,5	4	20	6	7,5	5	5	2	0,6	8	15,65	0,032	
0032	Св	10 до 15	20	12	38	14	5,5	—	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	18	28,73	0,113
0034	Св.	20 до 25	—	20	55	24	—	—	40	—	—	—	11	8	—	—	22	34,56	0,163
0035	Св	25 до 35	32	25	70	32	9,0	6	50	12	16,0	10	14	12	—	30	45,21	0,323	
0036	Св	35 до 45	40	32	85	42	—	11,0	8	63	16	20,0	12	18	16	1,0	40	78,28	0,615
0037	Св	45 до 60	—	38	100	55	—	—	76	—	—	—	22	20	—	—	50	70,86	—
0038	Св.	60 до 80	50	45	120	70	—	13,0	10	95	22	26,0	14	28	25	1,6	70	94,50	1,467
0039	Св.	80 до 100	55	50	140	85	—	—	112	27	30,0	—	32	32	—	1,6	90	116,14	2,080
7033-0040	Св	100 до 150	70	70	190	120	17,0	12	155	34	40,0	18	45	45	—	125	160,89	4,968	

* 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, Иzm. № 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 HRC₀. 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).

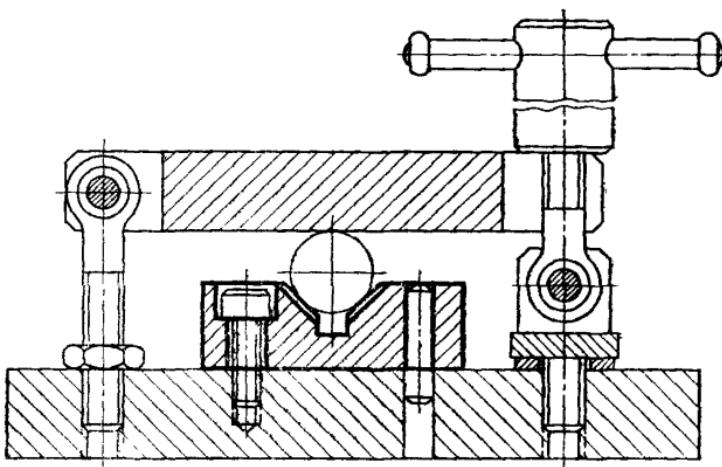
7. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Пример применения опорной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

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 9 306—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)