УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7033-0100

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРИЗМЫ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ

Конструкция

Holding devices Side fixing prisms
Design

ГОСТ
12197—66

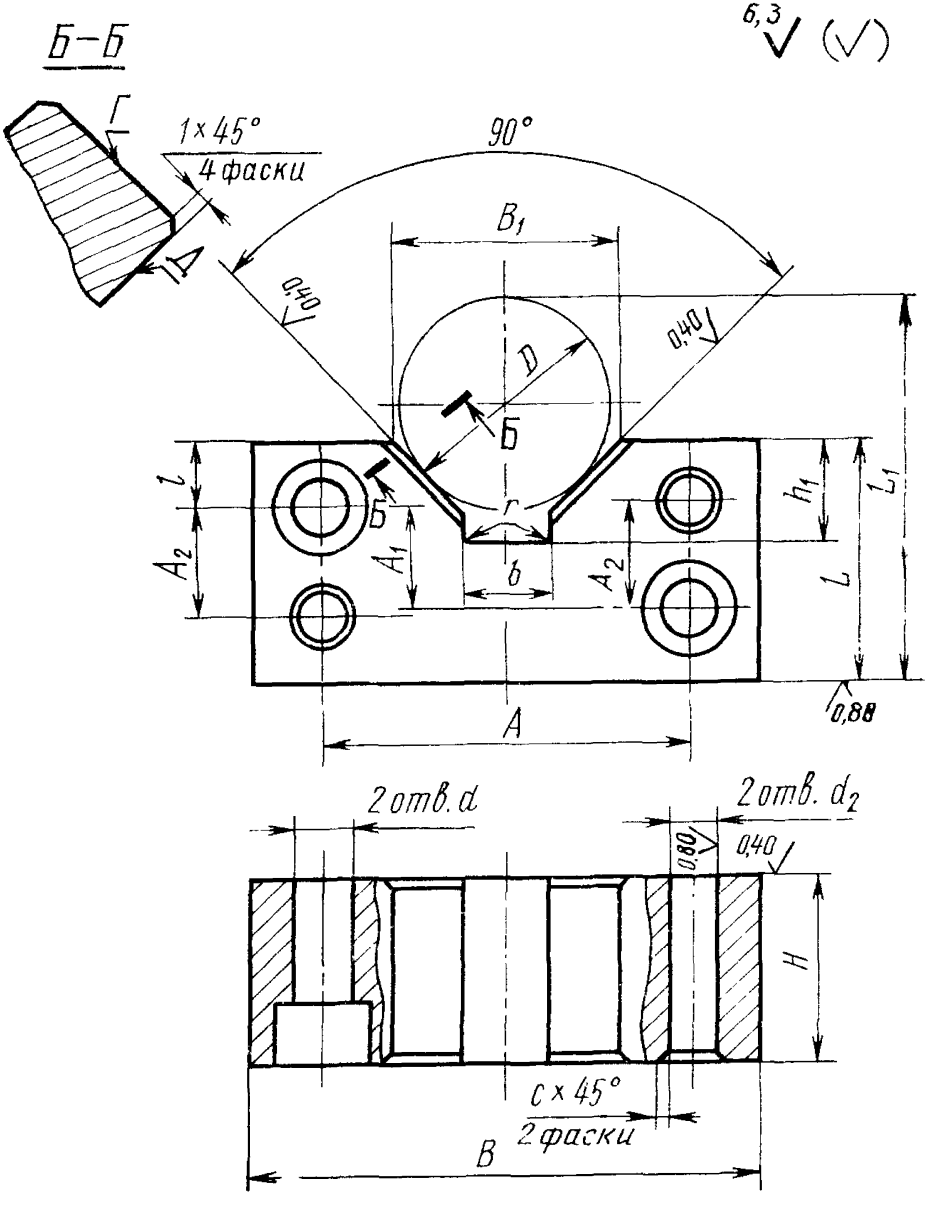
Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры призм с боковым креплением должны соответствовать чертежу и таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru


Б–Б
6,3
(√)
Г
1×45°
4 фаски
90°
B_1
0,40
0,40
D
Б
Б
r
t
A_2
A_1
b
A_2
h_1
L_1
L
0,80
A
2 отв. d
2 отв. d_2
0,80
0,40
H
c×45°
2 фаски
B

Размеры в мм

Обозначения призм	Применяемость	Диаметры зажимаемых деталей	H	L	B	B_1 справ	d	d_2 (поле допуска H7)	A (пред. откл. ±0,02)	A_1	A_2 (пред. откл. ±0,02)	l	h_1	b	r	c	Размеры для контроля: диам. контр. вала D	Размеры для контроля: L_1* (поле допуска h6)	Масса, кг
7033-0101	—	От 5 до 10	10	16	32	8	4,5	4	20	6	7,5	5	5	2	0,6	0,6	8	21,66	0,032
0102	—	Св 10 до 15	12	20	38	14	5,5		26	8	10,0	6	7	4	1,0		12	27,49	0,055
0103	—	Св. 15 до 20	16	25	48	18	6,6	5	32	9	12,0	8	9	6			18	37,73	0,113
0104	—	Св. 20 до 25	20		55	24			40				11	8		—	22	39,56	0,163
0105	—	Св. 25 до 35	25	32	70	32	9,0	6	50	12	16,0	10	14	12	1,6	1,0	30	52,21	0,323
0106	—	Св. 35 до 45	32	40	85	42	11,0	8	63	16	20,0	12	18	16			40	67,28	0,615
0107	—	Св. 45 до 60	38		100	55			76				22	20		—	50	72,86	0,849
0108	—	Св. 60 до 80	45	50	120	70	13,0	10	95	22	26,0	14	28	25		1,6	70	99,50	1,467
0109	—	Св. 80 до 100	50	55	140	85			112	27	30,0		32	32			90	121,14	2,080
7033-0110		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 призмы с боковым креплением для деталей диаметром от 5 до 10 мм:

Призма 7033-0101 ГОСТ 12197—66

(Измененная редакция, Изм. № 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 марок 20Х.

3. Твердость рабочих поверхностей — 56 ... 61 $HRC_э$. Цементировать h 0,8 ... 1,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. 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. Допуск перпендикулярности поверхности *Г* относительно поверхности *Д* — 0,05 мм на длине 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. **(Отменен, Изм. № 1).**

7. Покрытие — Хим. Окс. прм. (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.

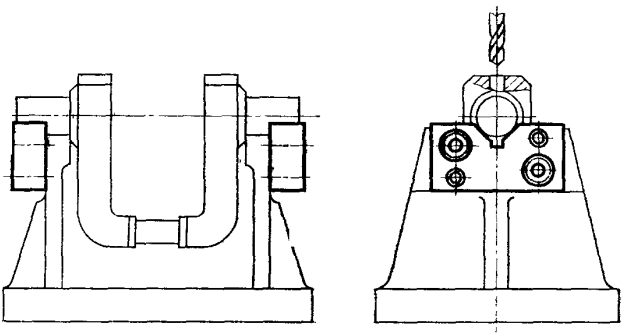
(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения призмы с боковым креплением указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМЫ С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ



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 № 920

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

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	7
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 12876—67	3а

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2,** утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (**ИУС 9—80, 6—88**)

6. **Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 585)**

gost.e-ecolog.ru