УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7030-0020

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРИЗМЫ ПОДВИЖНЫЕ

Конструкция

ГОСТ
12193—66

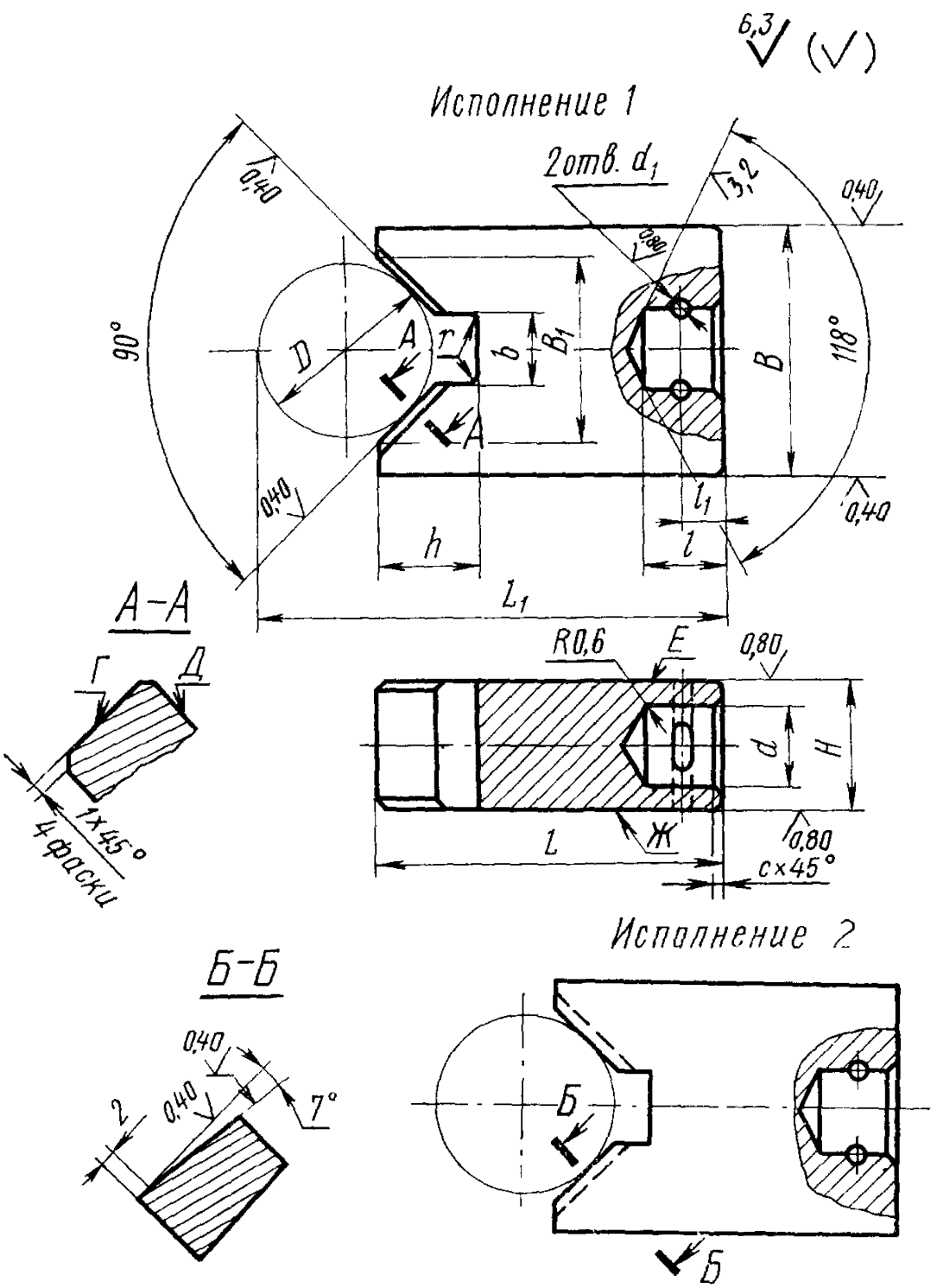
Holding devices. Movable prisms.
Design

Дата введения 01.07.67

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

Иgost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена


6,3
(√)
Исполнение 1
2отв. d_1
3,2
0,40
0,80
90°
118°
D
A
r
b
B_1
B
l_1
l
h
L_1
A–A
Г
Д
1×45°
4 фаски
R0,6
E
d
H
L
Ж
c×45°
Б–Б
2
7°
Исполнение 2
Б

Размеры в мм

Обозначения призм		Применяемость		Диаметры зажимаемых деталей	B (поле допуска f7)	H (поле допуска h9)	L	B_1 справоч	d (поле допуска H11)	d_1 (поле допуска K7)	l	l_1	h	b	r	c	Размеры для контроля			Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2														диам. контр. вала D	L_1*	W**	
7030-0021	7030-0022	—	—	От 3 до 5	10	8	25	5	5,5	1,6	6,0	2,5	3	1	0,1	0,6	4	27,33	±0,006	0,015
0023	0024	—	—	Св 5 до 10	16	10	32	8	6,5				5	2	0,6		8	37,66	±0,008	0,037
0025	0026	—	—	Св. 10 до 15	20	12	40	14	8,5	2,0	7,0	3,0	7	4			12	47,18	±0,010	0,067
0027	0028	—	—	Св 15 до 20	25	16	45	18	10,5	3,0	9,0		9	6	1,0	1,0	18	57,73		0,125
0029	0030	—	—	Св. 20 до 25	32		50	24	13,0		10,0		11	8			22	64,56		0,176
0031	0032	—	—	Св. 25 до 35	40	20	55	32	17,0		12,0	4,0	14	12			30	75,21	±0,012	0,295
0033	0034	—	—	Св. 35 до 45	50		60	42		4,0			18	16			40	87,28		0,398
0035	0036	—	—	Св. 45 до 60	60	25	70	55	21,0		13,0		22	20	1,6	1,6	50	102,85		0,676
0037	0038	—	—	Св 60 до 80	80		80	70					28	25			70	129,50	±0,016	1,034
7030-0039	7030-0040			Св. 80 до 100	100	32	100	85	25,0	5,0	15,0	5,0	32	32			90	166,13		2,128

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

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

Пример условного обозначения подвижной призмы исполнения 1 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 $HRC_э$. Цементировать h 0,8 ... 1,2 мм. Поверхности *Е* 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 *Г* относительно поверхности *Д* — 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.

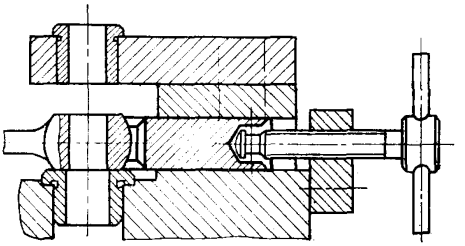
(Измененная редакция, Изм. № 3).

9. Пример применения подвижной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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 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)

gost.e-ecolog.ru