

ПРИХВАТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ПРИХВАТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ****ГОСТ
14733—69****Конструкция**Hook clamps.
DesignГОСТ 9056—59 в части
дет. 1, ГОСТ 9055—59

МКС 25.060.20

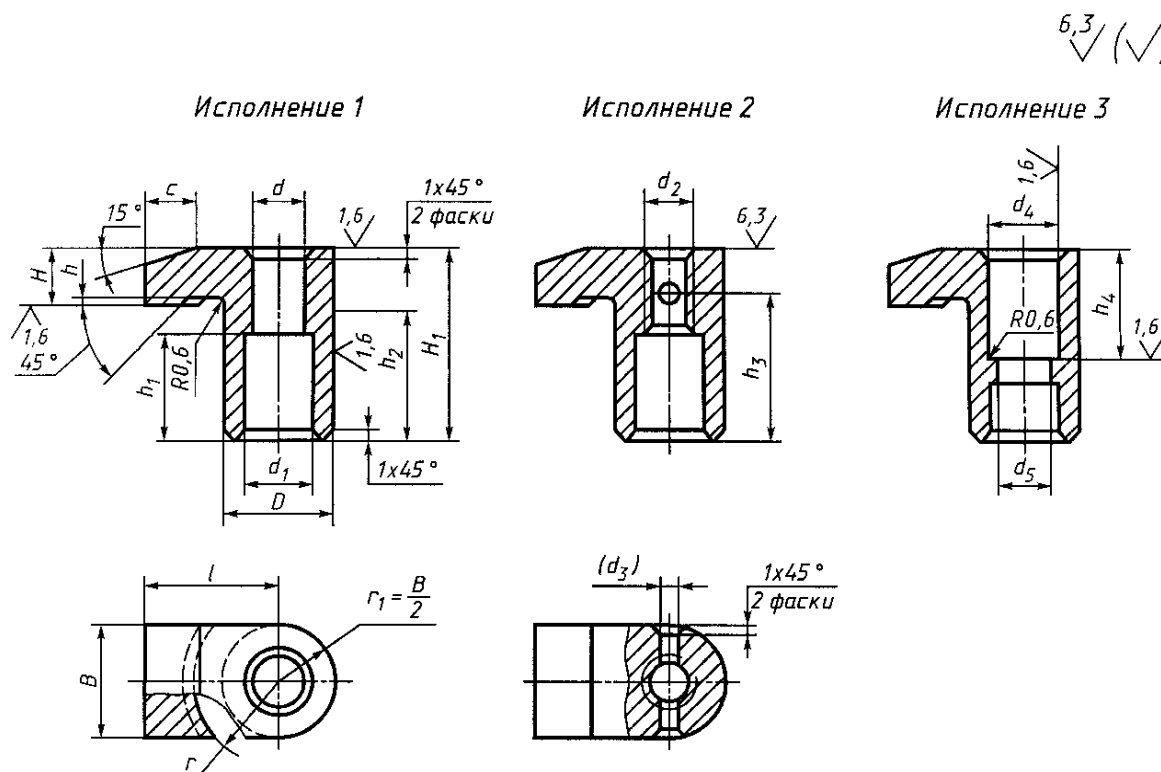
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1028

Настоящий стандарт распространяется на Г-образные прихваты, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры прихватов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие d_3 под штифт развернуть с полем допуска К7.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (февраль 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г.
(ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

Размеры в мм

Обозначение прихватов	Применяемость	Исполнение	Подсержень диаметр	l	D f9	B -0,1 -0,2	H	H_1	$d = d_5$	d_1	d_2	d_3	d_4 H11	h	h_1	h_2	h_3	h_4	r	c	Масса, кг	
7011-0721		1	6	18	16	16	8	28	6,6	10	—	—	—	1,0	16	19	—	—	14	8	0,041	
7011-0722		2							—		M6	2	—				—	0,042				
7011-0723		3							6,6		—	—	10				—	—			0,038	
7011-0724		1		22	20	20	10	36	6,6	M6	2	—	—		—	22	25	—	—	18	12	0,055
7011-0725		2							—	—	—	—	—		—			0,057				
7011-0726		3							6,6	—	—	10	—		—			0,053				
7011-0727		1	8	20	20	12	45	9,0	14	—	—	—	1,0	20	32	—	—	24	10	0,075		
7011-0728		2						—		M8	3	—				—	—			0,078		
7011-0729		3						9,0		—	—	14				—	—			0,067		
7011-0730		1		28	25	25	14	55	—	16	—	—		—	1,6	28	32	32	—	30	14	0,100
7011-0731		2							—		M8	3		—				—	—			0,103
7011-0732		3							9,0		—	—		14				—	—			0,092
7011-0733		1	10	32	32	16	70	11,0	20	—	—	—	1,6	25		30	—	—	30	12	0,163	
7011-0734		2						—		M10	3	—					—	—			0,167	
7011-0735		3						11,0		—	—	16					—	—			0,139	
7011-0736		1		36	36	36	20	90	—	25	—	—		—	1,6	35	38	—	—	30	16	0,215
7011-0737		2							—		M10	3		—				—	—			0,219
7011-0738		3							11,0		—	—		16				—	—			0,192
7011-0739		1	12	32	32	20	70	13,0	20	—	—	—	1,6	30		48	—	—	36	18	0,330	
7011-0740		2						—		M12	4	—					—	—			0,337	
7011-0741		3						13,0		—	—	20					—	—			0,285	
7011-0742		1		45	40	40	25	90	—	25	—	—		—	1,6	45	63	—	—	50	20	0,452
7011-0743		2							—		M12	4		—				—	—			0,458
7011-0744		3							13,0		—	—		20				—	—			0,418
7011-0745		1	16	36	36	22	90	17,0	25	—	—	—	1,6	32		46	—	—	40	25	0,519	
7011-0746		2						—		M16	5	—					—	—			0,528	
7011-0747		3						17,0		—	—	25					—	—			0,474	
7011-0748		1		55	40	40	28	85	—	30	—	—		—	1,6	60	63	—	—	70	45	0,694
7011-0749		2							—		M16	5		—				—	—			0,705
7011-0750		3							17,0		—	—		25				—	—			0,653
7011-0751		1	20	40	40	28	85	22,0	30	—	—	—	1,6	40		50	—	—	50	25	0,777	
7011-0752		2						—		M20	6	—					—	—			0,810	
7011-0753		3						22,0		—	—	30					—	—			0,708	
7011-0754		1		65	50	50	32	100	—	36	—	—		—	2,5	60	66	—	—	70	50	0,977
7011-0755		2							—		M20	6		—				—	—			1,009
7011-0756		3							22,0		—	—		30				—	—			0,900
7011-0757		1	24	50	50	36	120	26,0	36	—	—	—	2,5	50		82	—	—	85	60	1,432	
7011-0758		2						—		M24	6	—					—	—			1,485	
7011-0759		3						26,0		—	—	36					—	—			1,216	
7011-0760		1		75	50	50	36	120	—	36	—	—		—	2,5	70	82	—	—	85	60	1,761
7011-0761		2							—		M24	6		—				—	—			1,815
7011-0762		3							26,0		—	—		36				—	—			1,553

Пример условного обозначения Г-образного прихвата исполнения 1, под стержень диаметром 6 мм, размером $l = 18$ мм:

Прихват 7011-0721 ГОСТ 14733—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал для исполнений 1 и 3 — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88, для исполнения 2 — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марок 45 и 20Х.

3. Твердость для исполнений 1 и 3 — 40 . . . 45 HRC; для исполнения 2 — 50 . . . 55 HRC. Цементировать h 0,8 . . . 1,2 мм. Отверстия d_2 и d_3 от цементации предохранить.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81. 3—5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. **(Исключен, Изм. № 1).**

8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

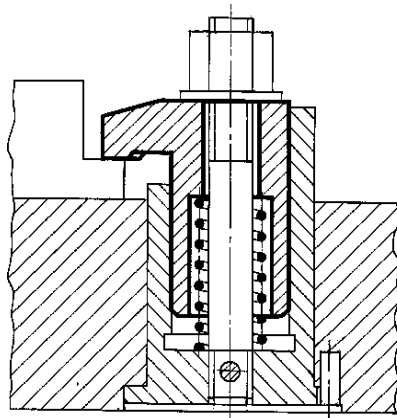
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии прихватов одного типоразмера.

10. Примеры применения Г-образных прихватов указаны в приложении.

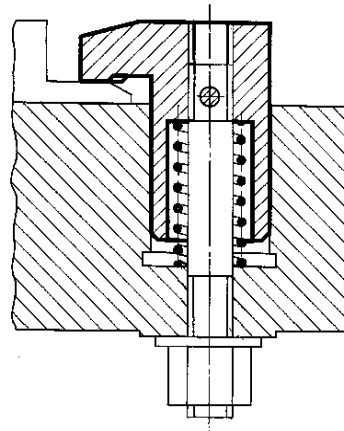
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ Г-ОБРАЗНЫХ ПРИХВАТОВ

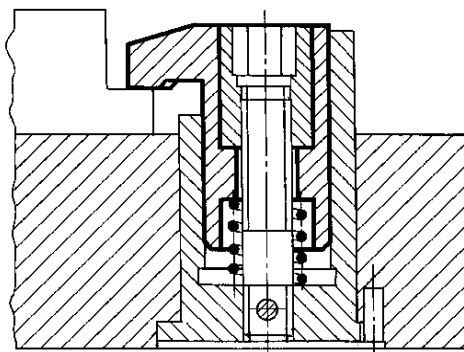
Пример 1



Пример 2



Пример 3



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 17.03.2005. Подписано в печать 04.04.2005. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-издл. 0,45.
Тираж 190 экз. С 810. Зак. 202.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Цлр № 080102