

ГОСТ 14733—69

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

# **ПРИХВАТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ**

## **КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

БЗ 4—2004

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**  
**Москва**

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ПРИХВАТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ

ГОСТ  
14733-69

## Конструкция

Hook clamps.  
DesignГОСТ 9056-59 в части  
дет. 1, ГОСТ 9055-59

МКС 25.060.20

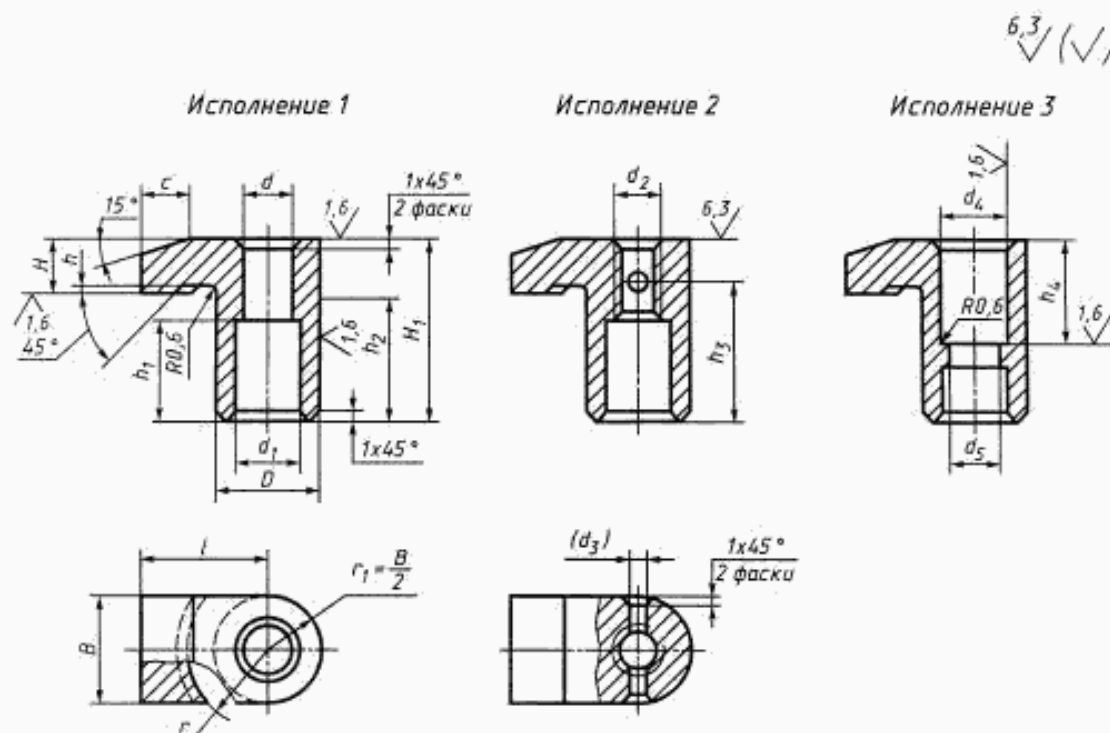
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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

С. 2 ГОСТ 14733—69

Размеры в мм

Обозначение прихватов	Применяемость	Исполнение	Подставка диаметр	$l$	$D$ (9)	$B$ -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							6,6												0,041
7011-0722		2		18			8	28	—		M6	2	—		16	19	—	—	14	8	0,042
7011-0723		3	6		16	16			6,6	10			10	8			16				0,038
7011-0724		1							—		M6	2	—		22			—			0,055
7011-0725		2							—		M6	2	—				24			12	0,057
7011-0726		3		22			10	36	6,6				10	14	25		16		18		0,053
7011-0727		1							9,0				—		20			—			0,075
7011-0728		2							—		M8	3	—				24			10	0,078
7011-0729		3	8		20	20			9,0	14			14	12			—	20			0,067
7011-0730		1							—				—	1,0	28	32	32			14	0,100
7011-0731		2					12		—		M8	3	—				—				0,103
7011-0732		3		28				45	9,0				14	20			—	20	24		0,092
7011-0733		1							11,0				—		25	30	30			12	0,163
7011-0734		2					14		—		M10	3	—				—				0,167
7011-0735		3	10		25	25			11,0	16			18	16			—	25			0,139
7011-0736		1							—				—		35			—	30		0,215
7011-0737		2							—		M10	3	—				40				0,219
7011-0738		3		36			16	55	11,0				18	25	38		—	25		16	0,192
7011-0739		1							13,0				—		30			—			0,330
7011-0740		2							—		M12	4	—				36		28		0,337
7011-0741		3	12		32	32			13,0	20			22	18			—	32			0,285
7011-0742		1							—				—		45	48	50			18	0,452
7011-0743		2					20		—		M12	4	—				—				0,458
7011-0744		3		45				70	13,0				22	32			—	32	36		0,418
7011-0745		1							17,0				—		40	46	50			20	0,519
7011-0746		2					22		—		M16	5	—				—				0,528
7011-0747		3	16		36	36			17,0	25			25	22			—	40			0,474
7011-0748		1							—				—		60	63	70		45		0,694
7011-0749		2					25	90	—		M16	5	—				—				0,705
7011-0750		3		55					17,0				25	1,6	40			40		25	0,653
7011-0751		1							22,0				—		45	50	55		40		0,777
7011-0752		2					28	85	—		M20	6	—				—				0,810
7011-0753		3	20		40	40			22,0	30			30	22			—	50			0,708
7011-0754		1							—				—		60		70				0,977
7011-0755		2							—		M20	6	—				—				1,009
7011-0756		3		65			32	100	22,0				30	40	66		—	50	50	30	0,900
7011-0757		1							26,0				—		50			65			1,432
7011-0758		2							—		M24	6	—				—				1,485
7011-0759		3	24		50	50			26,0	36			38	2,5	32		—	60			1,216
7011-0760		1							—				—		70	82		—			1,761
7011-0761		2		75			36	120	—		M24	6	—				85		60	35	1,815
7011-0762		3							26,0				38		50		—	60			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;  $h14, \pm \frac{t_1}{2}$ .

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.

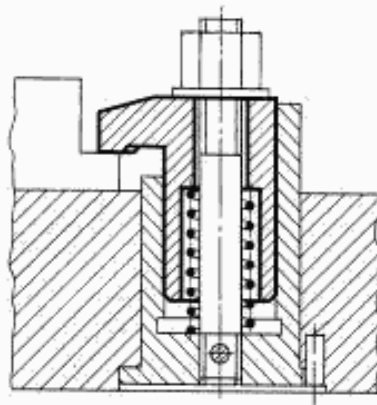
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии прихватов одного типоразмера.

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

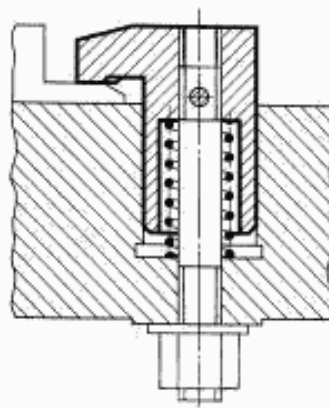
**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ Г-ОБРАЗНЫХ ПРИХВАТОВ

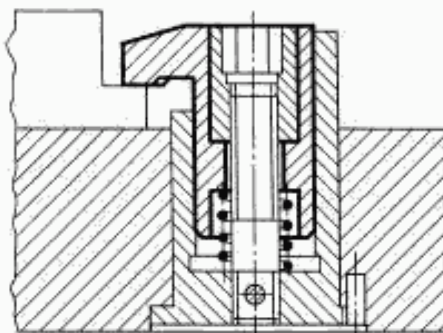
*Пример 1*



*Пример 2*



*Пример 3*



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

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.-изд.л. 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](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

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