

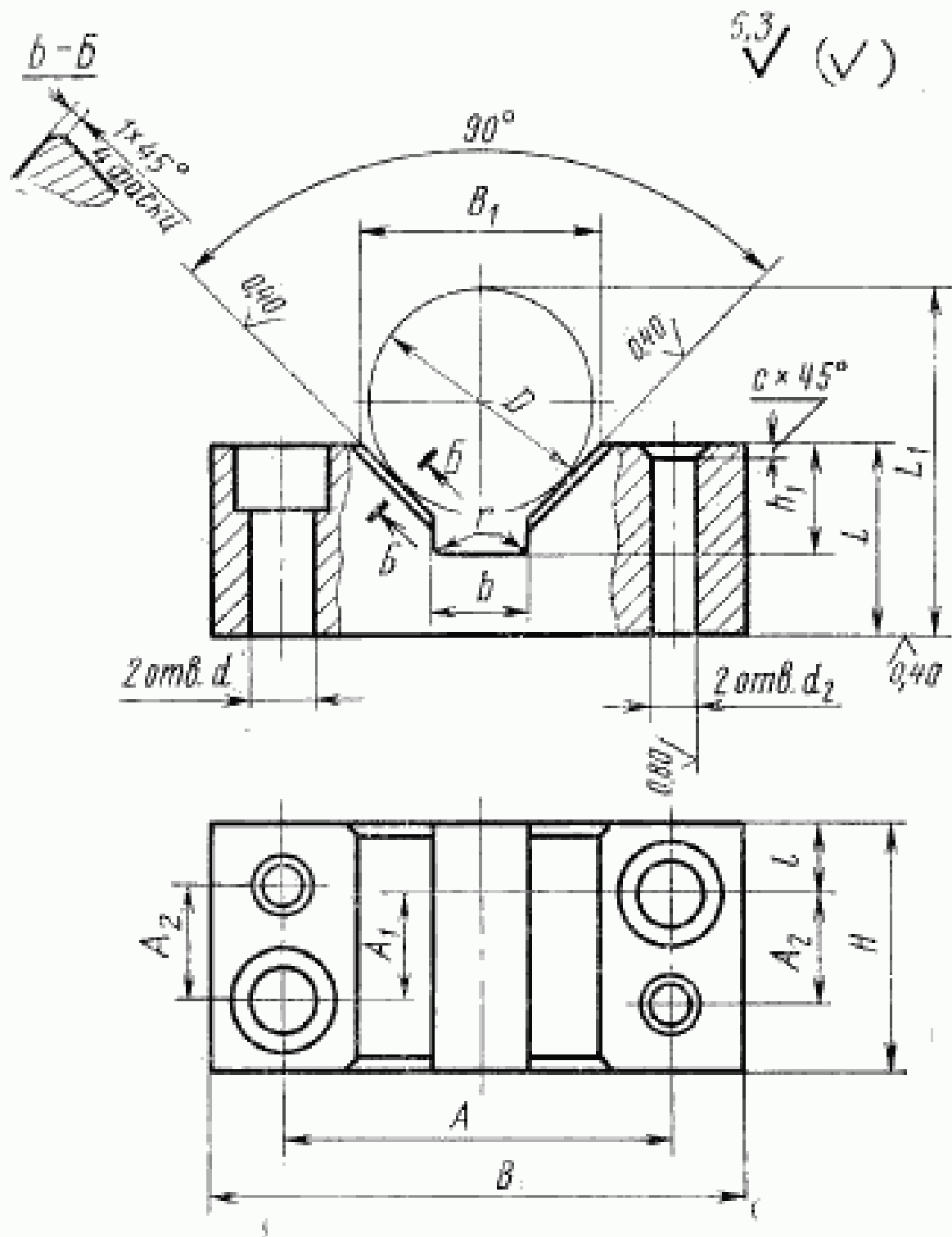
Приспособления станочные

**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.



5.3 (✓) (✓)

## Размеры в мм

Обозначение позы	Диаметры зажимных деталей	H	h	В, спроз.	r	R <sub>1</sub> (по ГОСТ 12195-66)	r	r <sub>1</sub> (числ. отдел. ±0,002)	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>	r <sub>4</sub>	r <sub>5</sub>	r <sub>6</sub>	r <sub>7</sub>	r <sub>8</sub>	Размеры для контроля		Масса, кг
																диам. контр. вала D	L <sub>1</sub> <sup>*</sup> толщ. конуса h <sub>1</sub>	
0033-0031	От 5 до 10	16	10	32	4,5	4	20	6	7,5	5	5	2	0,6	8	15,66	0,032		
0032	Св. 10 до 15	20	12	38	5,5		26	8	10,0	6	7	4	0,6	12	19,49	0,053		
0033	Св. 15 до 20	25	16	48	6,6	5	32	9	12,0	8	9	6	1,0	18	28,73	0,113		
0034	Св. 20 до 25		20	55			40				11	8		22	34,56	0,163		
0035	Св. 25 до 35	32	25	70	9,0	6	50	12	16,0	10	14	12		30	45,21	0,323		
0036	Св. 35 до 45	40	32	85	11,0	8	63	16	20,0	12	18	16	1,0	40	56,28	0,515		
0037	Св. 45 до 60		38	100			76				22	20		50	70,86	0,773		
0038	Св. 60 до 80	50	45	120	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			112	27	30,0		32	32	1,6	90	116,14	2,080		
7033-0040	Св. 100 до 150	70	70	190	17,0	12	155	34	40,0	18	45	45		125	160,89	4,988		

\* 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, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 20X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20X.

3. Твердость рабочих поверхностей — 56 ... 61 HRC<sub>с</sub>. 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. (Отменен, Изм. № 1).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначения покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

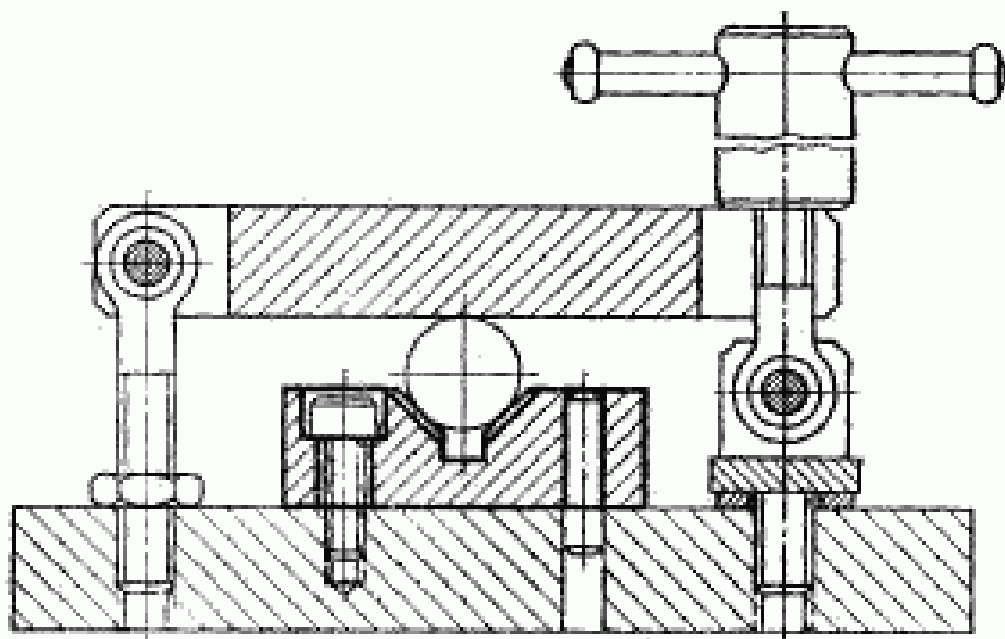
7. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(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. Дзегидзенок, канд. техн. наук; Е. М. Коваленко; В. А. Петрова; К. И. Соколовский; 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 МИ 344—60
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	6
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 12875—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)