

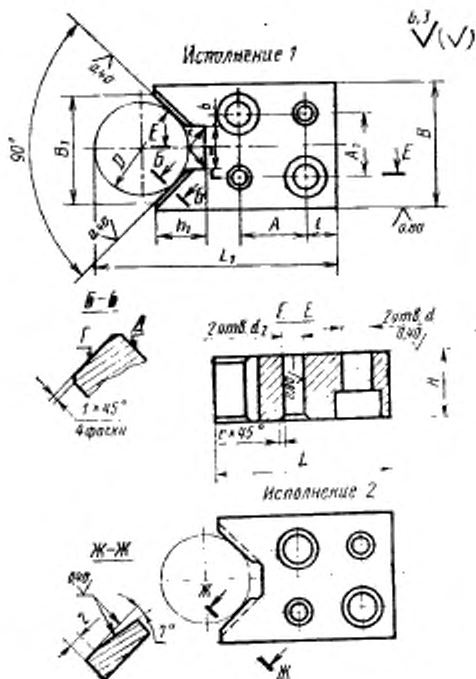
Приспособления станочные
ПРИЗМЫ НЕПОДВИЖНЫЕ

Конструкция
Holding devices. Fixed prisms.
Design

ГОСТ
12196—66

Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения призмы	Пок-использование		Диаметры зажимаемых деталей	В	Н	L	B ₁ с/права	d	B ₂ (поле допуска H7)	Δ		f	e	r	Размеры для контроля		Масса, кг
	Исполнение № 1	Исполнение № 2								Δ (опред. откл. ±0,02)	Δ				Длин. контро. болта D	L ₁ *	
0071	Исполнение № 1	Исполнение № 2	От 5 до 10	18	10	32	8	4,5	4	16	8	5	2	0,6	8	37,66	0,037
0073	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 10 до 15	22	12	40	14	5,5	4	10	6	7	4		12	47,48	0,067
0075	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 15 до 20	25	16	45	18	6,6	5	12	8	9	6	0,6	18	57,73	0,110
0077	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 20 до 25	32	20	50	24			20	16	11	8		22	61,55	0,162
0079	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 25 до 35	40	20	55	32	9,0	6	20	10	14	12		30	75,21	0,262
0081	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 35 до 45	50	25	60	42	11,0	8	26	12	18	16	1,0	40	87,25	0,377
0083	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 45 до 50	60	25	70	55			36	20	22	20	1,6	50	102,85	0,611
0085	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 60 до 80	80	30	80	70	13,0	10	52	28	25	25		70	129,50	0,906
0087	Исполнение № 1	Исполнение № 2	Св. 80 до 100	100	32	100	85			45	32	32	32	1,6	50	166,13	1,142

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

Пример условного обозначения неподвижной призмы исполнения I для деталей диаметром от 5 до 10 мм:

Призма 7033—0071 ГОСТ 12196—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 марки 20Х.

3. Твердость рабочих поверхностей — 56...61 HRC., 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 Γ относительно поверхности D — 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).

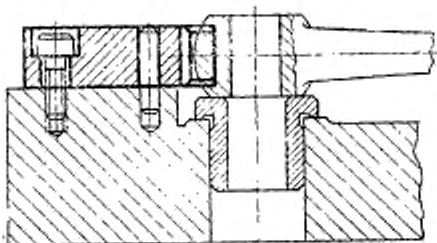
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения подвижной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НЕПОДВИЖНОЙ
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. 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 № 919
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 345—60
5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, из которого дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	7
ГОСТ 4543—71	2
ГОСТ 12876—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)