

Приспособления станочные  
**ПРИЗМЫ УСТАНОВОЧНЫЕ**

Конструкция

Holding devices. Locating prisms.  
Design

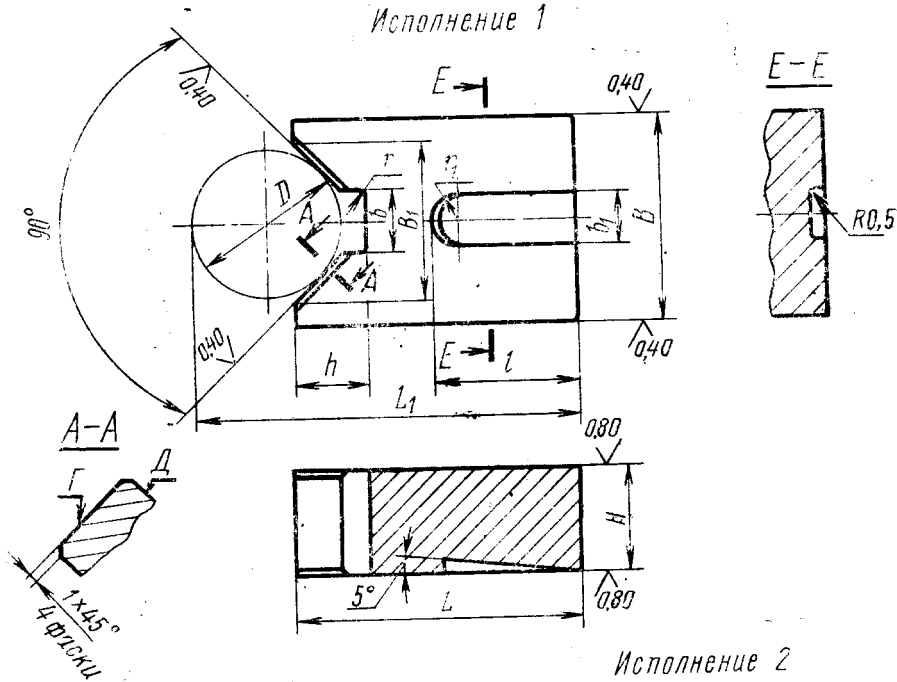
**ГОСТ**  
**12194—66**

Дата введения 01.07.67

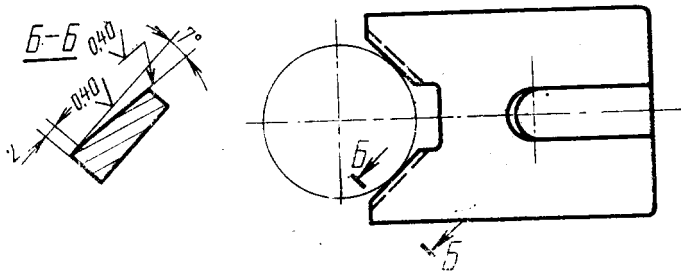
1. Конструкция и размеры установочных призм должны соответствовать чертежу и таблице.

5.3. ✓ (✓)

Исполнение 1



Исполнение 2



## Размеры в мм

Обозначения призм	Применя- емость		Диаметры зажимаемых деталей	В (ГОЕ допуска 17)	Н (ноге допуска 19)	L	В справ.	h	b	b <sub>1</sub>	r	r	Размеры для контроля		Масса, кг	
	Исполне- ние 1	Исполне- ние 2											L <sub>1</sub> *	W**		
7030-0071	0072		От 3 до 5	10	8	25	5	3	1	6	16	0,1	3	4	±0,006	0,014
0073	0074		Св. 5 до 10	16	10	32	8	5	2		20	0,6	8	8	±0,008	0,038
0075	0076		Св. 10 до 15	20	12	40	14	7	4	8	25	1,0	4	12	±0,010	0,068
0077	0078		Св. 15 до 20	25	16	45	18	9	6					18		0,128
0079	0080		Св. 20 до 25	32		50	24	11	8	10	28		5	22		0,179
0081	0082		Св. 25 до 35	40	20	55	32	14	12					30	±0,012	0,300
0083	0084		Св. 35 до 45	50		60	42	18	16	12	32	1,6	6	40		0,396
0085	0086		Св. 45 до 60	60	25	70	55	22	20					50		0,703
0087	0088		Св. 60 до 80	80		80	70	28	25	16			8	70	±0,016	1,013
7030-0089	7030-0090		Св. 80 до 100	100	32	100	85	32	32		40			90		2,073

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

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

Пример условного обозначения установочной призмы исполнения 1 для деталей диаметром от 3 до 5 мм:

Призма 7030-9071 ГОСТ 12194—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 — 56...61 HRC<sub>9</sub>. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуск перпендикулярности поверхности Г относительно поверхности Д — 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).

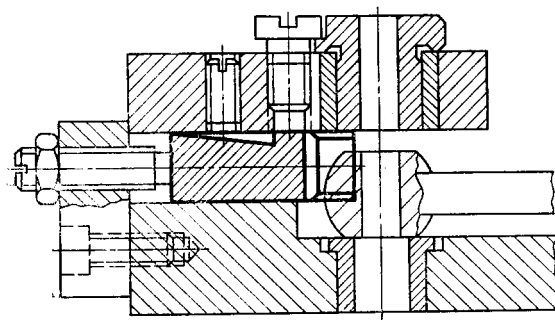
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения установочной призмы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УСТАНОВОЧНОЙ  
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 № 917
3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет
4. Взамен МН 343—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, 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)