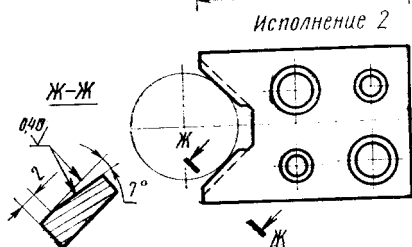
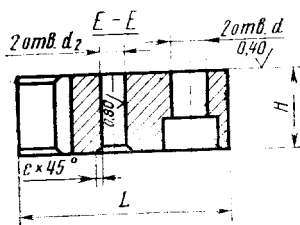
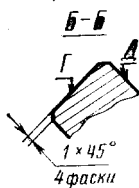
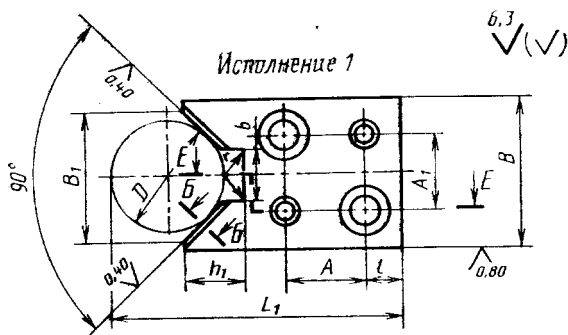


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**Приспособления станочные
ПРИЗМЫ НЕПОДВИЖНЫЕ****Конструкция**Holding devices. Fixed prisms.
Design**ГОСТ
12196—66****Дата введения 01.07.67**

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



Размеры в мм

Обозначения призм		При- меняе- мость	Диаметры зажи- маемых деталей	В	Н	L	B ₁ справ.	d	d ₂ (поле допуска Н7)	A	A ₁	l	h ₁	b	r	c	Размеры для контроля		Масса, кг
Исполне- ние 1	Исполне- ние 2																Диам. контр. вала D	L ₁ *	
7033-0071	7033-0072		От 5 до 10	18	10	32	8	4,5	16	8	5	5	2	0,6			8	37,66	0,037
0073	0074		Св. 10 до 15	22	12	40	14	5,5	4	10	6	7	4				12	47,48	0,067
0075	0076		Св. 15 до 20	25		45	18			12		9	6	1,0			18	57,73	0,110
0077	0078		Св. 20 до 25	32	16	50	24	6,6	5	20	11	8					22	64,55	0,162
0079	0080		Св. 25 до 35	40		55	32	9,0	6		20	10	12				30	75,21	0,262
0081	0082		Св. 35 до 45	50	20	60	42			26	18	16		1,0			40	87,28	0,330
0083	0084		Св. 45 до 50	60		70	55	11,0	8	36	22	20	20	1,6			50	102,85	0,611
0085	0086		Св. 60 до 80	80	25	80	70		25	52	28	25					70	129,50	0,906
7033-0087	7033-0088		Св. 80 до 100	100	32	100	85	13,0	10	45	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 НРС. 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: H_{14} , h_{14} ,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

(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).

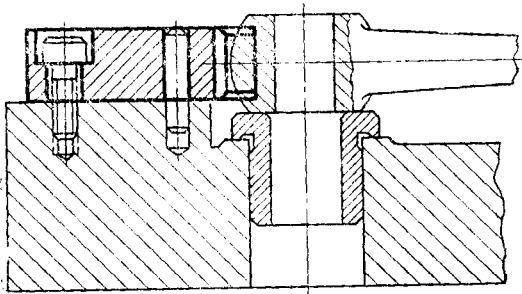
8. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(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. Э. 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, на который 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)