

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.



## Размеры в мм

| Обозначение<br>позы | Прочность    |              | Диаметры<br>закрепленных<br>деталей | D<br>(отверстия 17) | H<br>(отверстия 19) | L<br>с<br>шпир | A  | B  | C  | D  | E  | Размеры для<br>контроля |                   | Масса,<br>кг |        |       |
|---------------------|--------------|--------------|-------------------------------------|---------------------|---------------------|----------------|----|----|----|----|----|-------------------------|-------------------|--------------|--------|-------|
|                     | Исполнение 1 | Исполнение 2 |                                     |                     |                     |                |    |    |    |    |    | L <sub>1</sub> *        | Л <sub>2</sub> ** |              |        |       |
| 7030-0071           |              | 0072         | От 3 до 5                           | 10                  | 8                   | 25             | 5  | 3  | 1  | 6  | 16 | 0,1                     | 4                 | 27,33        | ±0,006 | 0,014 |
| 0073                |              | 0074         | Св. 5 до 10                         | 16                  | 10                  | 32             | 8  | 5  | 2  | 20 | 20 | 0,6                     | 8                 | 37,66        | ±0,008 | 0,038 |
| 0075                |              | 0076         | Св. 10 до 15                        | 20                  | 12                  | 40             | 14 | 7  | 4  | 8  | 25 | 1,0                     | 12                | 47,48        | ±0,010 | 0,068 |
| 0077                |              | 0078         | Св. 15 до 20                        | 25                  | 15                  | 45             | 18 | 9  | 6  |    |    |                         | 18                | 57,73        |        | 0,126 |
| 0079                |              | 0080         | Св. 20 до 25                        | 32                  |                     | 50             | 24 | 11 | 8  | 10 | 28 |                         | 22                | 64,56        |        | 0,179 |
| 0081                |              | 0082         | Св. 25 до 35                        | 40                  | 20                  | 55             | 32 | 14 | 12 |    |    |                         | 30                | 75,21        | ±0,012 | 0,306 |
| 0083                |              | 0084         | Св. 35 до 45                        | 50                  |                     | 60             | 42 | 18 | 16 | 12 | 32 | 1,6                     | 40                | 87,28        |        | 0,396 |
| 0085                |              | 0086         | Св. 45 до 60                        | 60                  | 25                  | 70             | 55 | 22 | 20 |    |    |                         | 50                | 102,85       |        | 0,703 |
| 0087                |              | 0088         | Св. 60 до 80                        | 80                  |                     | 80             | 70 | 28 | 25 | 16 | 36 |                         | 70                | 129,52       | ±0,016 | 1,014 |
| 7030-0089           |              | 0090         | Св. 80 до 100                       | 100                 | 32                  | 100            | 85 | 32 | 32 |    | 40 |                         | 90                | 156,13       |        | 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 B.

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

Призма 7030 5071 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,

$\frac{t_2}{2}$ .

2

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

5. Допуск перпендикулярности поверхности *G* 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).

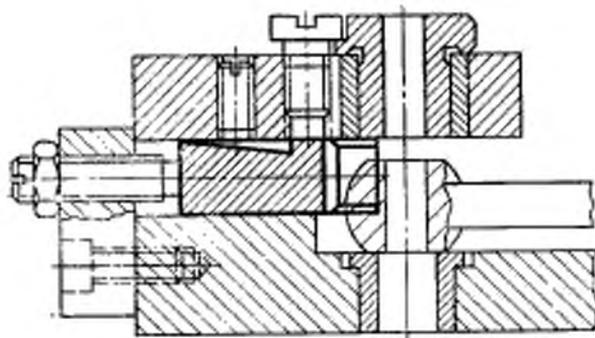
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Пример применения 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,<br>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)