

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

Приспособления станочные

**ПРИЗМЫ ОПОРНЫЕ**

Конструкция

Holding devices. Knife-edges.  
Design

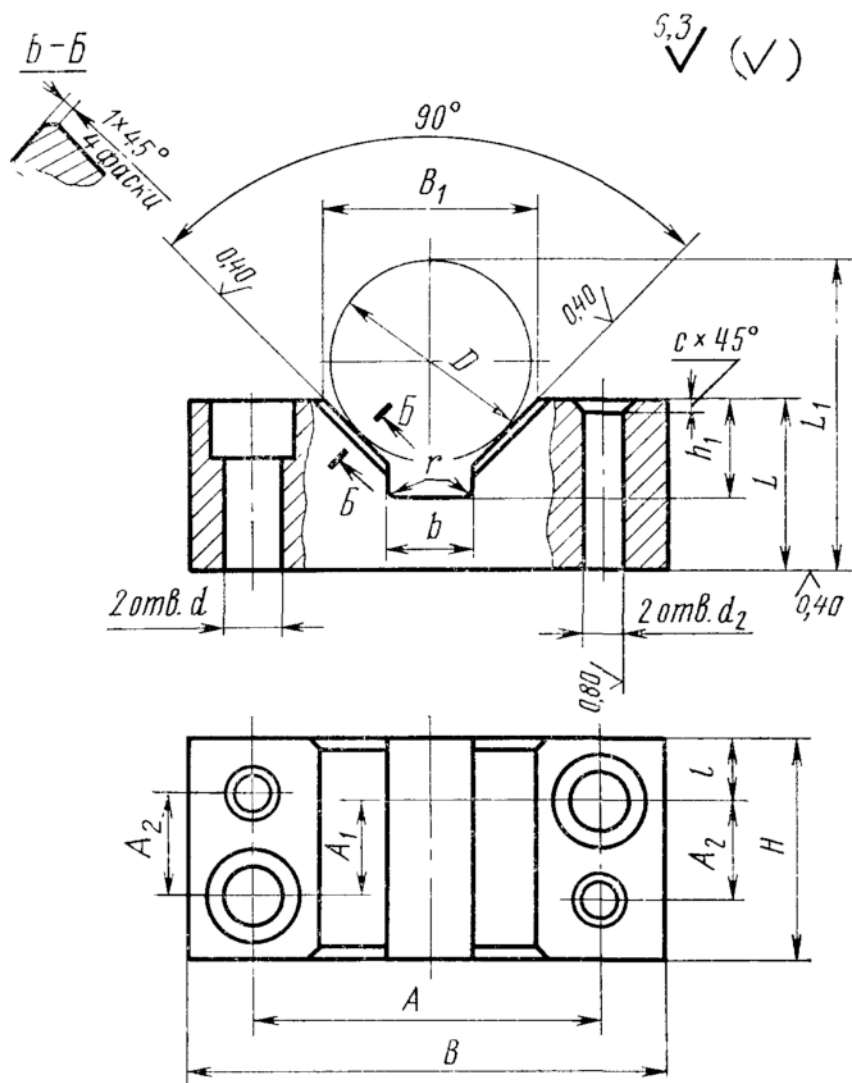
**ГОСТ**

**12195—66**

---

Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения призм	Применяемость	Диаметры зажимаемых деталей	H	L	B	B <sub>1</sub> справ	d	d <sub>0</sub> (поле допуска H7)	A	A <sub>1</sub>	a <sub>0</sub>	l	h <sub>1</sub>	b	r	c	Размеры для контроля		Масса кг	
										(пред откл ±0,02)							диам контр вала D	L <sub>1</sub> * (поле допуска h6)		
7033-0031		Ог 5 до 10	16	10	32	8	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	14	5,5		26	8	10,0	6	7	4	1,0	0,6		12	19,49	0,055
0033		Св. 15 до 20	25	16	48	18	6,6	5	32	9	12,0	8	9	6					18	28,73
0034		Св. 20 до 25		20	55	24			40				11	8	22	34,56	0,163			
0035		Св 25 до 35	32	25	70	32	9,0	6	50	12	16,0	10	14	12	1,0		30	45,21	0,323	
0035		Св 35 до 45	40	32	85	42	11,0	8	63	16	20,0	12	18	16				40	70,28	0,615
0037		Св 45 до 60		38	100	55			76				22	20	50	70,86				
0038		Св. 60 до 80	50	45	120	70	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	85	17,0	12	112	27	30,0	18	32	32	1,6		90	116,14	2,080	
7033-0040		Св 100 до 150	70	70	190	120			155	34	40,0		18	45		45	125	160,89	4,968	

\* 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).