

ГОСТ

14733—69\*

## ПРИХВАТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ

## Конструкция и размеры

Hook clamp straps.  
Construction and dimensions

ГОСТ 9056—59

в части дет. 1,

ГОСТ 9055—59

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен с 01.07.70

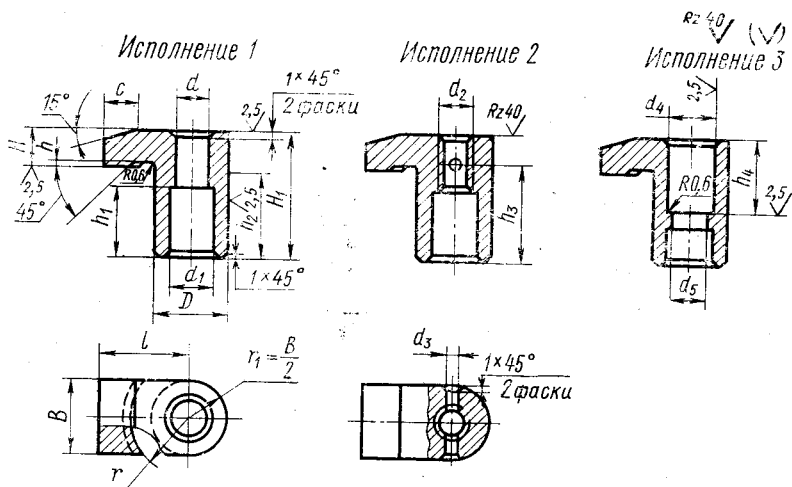
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на Г-образные прихваты, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры прихватов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. При сборке отверстие  $d_3$  под штифт развернуть с предельными отклонениями по К7.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС № 9 1980 г.)

## Размеры в мм

Обозначение прихватов	Применяе- мость	Исполнение	Под стержень диаметром	<i>l</i>	<i>D</i> (пред. откл. по ф9)	<i>B</i> (пред. откл. -0,1 -0,2)	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> = <i>d</i> <sub>s</sub>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>s</sub> (пред. откл. по 7Н)	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>d</i> <sub>4</sub> (пред. откл. по Н11)	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>h</i> <sub>2</sub>	<i>h</i> <sub>3</sub>	<i>h</i> <sub>4</sub>	<i>r</i>	Масса, кг ≈	
7011-0721		1		18			8	28	6,6						16	19			14	8	0,041
7011-0722		2									М6	1,9			8		18	16			0,042
7011-0723		3	6		16	16			6,6	10			10								0,038
7011-0724		1													22						0,055
7011-0725		2									М6	1,9			14	25	24	16		12	0,057
7011-0726		3		22			10	36	6,6				10		20				18		0,053
7011-0727		1							9,0						20					10	0,075
7011-0728		2									М8	2,9			12		24	20			0,078
7011-0729		3			20	20			9,0	14			14		1,0						0,067
7011-0730		1							9,0						20	32				14	0,100
7011-0731		2		12							М8	2,9			20		32	20			0,103
7011-0732		3						45	9,0				14		20			20	24		0,092
7011-0733		1		28					11,0						25						0,163
7011-0734		2					14				М10	2,9			16	30	30	25		12	0,167
7011-0735		3	10		25	25			11,0	16			18		16						0,139
7011-0736		1													35						0,215
7011-0737		2					16	55			М10	2,9			25	38	40	25	30	16	0,219
7011-0738		3		36					11,0				18		25						0,192
7011-0739		1							13,0						30						0,330
7011-0740		2	12		32	32				20	М12	3,9			30		36		28		0,337
7011-0741		3							13,0				22		18			32			0,285

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение прихватов	Применя- емость	Исполнение	Под стержень	<i>l</i>	<i>D</i> (пред. откл. по f9)	<i>B</i> (пред. откл. -0,1 -0,2)	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub> (пред. откл. по 7H)	<i>d</i> <sub>3</sub> (пред. откл. по H11)	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>h</i> <sub>2</sub>	<i>h</i> <sub>3</sub>	<i>h</i> <sub>4</sub>	<i>r</i>	<i>c</i>	Масса, кг ≈
7011-0742		1			32	32	20	13,0	20	—	—	1,0	45	48	—	—	—	18	0,452
7011-0743		2						—		M12	3,9		32	50	32	—	36		0,458
7011-0744		3		45				13,0											0,418
7011-0745		1						17,0		M16	4,9		40	46	50	—	—	20	0,519
7011-0746		2						—					22		40	—	—		0,528
7011-0747		3						17,0	25		25								0,474
7011-0748		1	16		36	36		—					60	68	70	—	45		0,694
7011-0749		2					25	—		M16	4,9								0,705
7011-0750		3		55				17,0				1,6	40		40	—	—	25	0,653
7011-0751		1						22,0					45	50	55	—	40		0,777
7011-0752		2					28	—		M20	5,8								0,810
7011-0753		3	20		40	40		22,0	30		30		22		50	—	—		0,708
7011-0754		1						—					60						0,977
7011-0755		2		65			32	—		M20	5,8		40	66	70	—	50	30	1,009
7011-0756		3						22,0			30								0,900
7011-0757		1						26,0					50						1,432
7011-0758		2						—		M24	5,8		32		65	—	—		1,485
7011-0759		3	24		50	50		26,0	36		38								1,216
7011-0760		1		75			36	—					70	82	85	—	60	35	1,761
7011-0761		2						—		M24	5,8		50						1,815
7011-0762		3						26,0			38								1,553

Пример условного обозначения Г-образного прихвата исполнения 1, под стержень диаметром 6 мм, размером  $l=18$  мм:

*Прихват 7011-0721 ГОСТ 14733—69*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2. Материал для исполнений 1 и 3 — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74, для исполнения 2 — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марок 45 и 20Х.

3. Твердость для прихватов исполнений 1 и 3—41,5...46,5 HRC<sub>с</sub>, для прихватов исполнения 2 — 51 ... 56 HRC<sub>с</sub>. Цементировать на глубину 0,8 ... 1,2 мм.

Отверстия  $d_2$  и  $d_3$  от цементации предохранить.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—H14; валов — h14, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ ; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

5. Резьба — метрическая. Предельные отклонения резьбы — по ГОСТ 16093—81.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

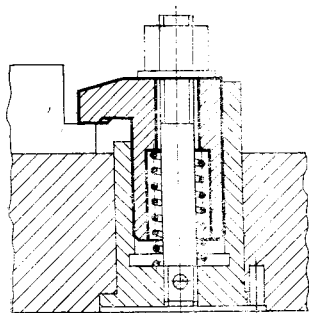
7. **(Отменен, Изм. № 1).**

8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

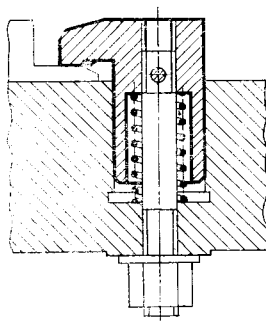
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии прихватов одного типоразмера.

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ Г-ОБРАЗНЫХ ПРИХВАТОВ**

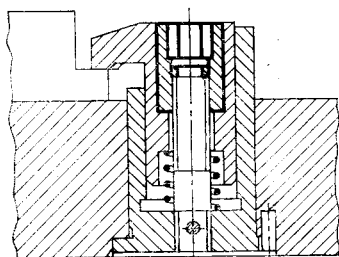
**Пример 1**



**Пример 2**



**Пример 3**



Изменение № 2 ГОСТ 14733—69 Прихваты Г-образные. Конструкция и размеры  
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по стандартам от 20.04.89 № 1024

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and dimensions».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости:  $Rz$  40 на  $Ra$  6,3;  
 $Ra$  2,5 на  $Ra$  1,6;

размер  $d_3$  заключить в скобки; примечание изложить в новой редакции:  
«Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие  $d_3$  под штифт  
развернуть с полем допуска  $K7$ ».

(Продолжение см. с. 126)

Таблица. Графа  $d_2$ . Исключить слова: «(пред. откл. по Н7)»; графа  $d_3$ . Заменить значения: 1,9 на 2; 2,9 на 3; 3,9 на 4; 4,9 на 5; 5,8 на 6.

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить слово: «на глубину» на  $h$ .

Пункт 4. Заменить слова: «отверстий — Н14, валов — h14, остальных —

$\pm \frac{1T14}{2}$  ; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81» на «Н14, h14,

$\pm \frac{t_2}{2}$ ».

(Продолжение см. с. 127)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 14733—69)*

Пункт 5 изложить в новой редакции: «5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81».

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

*(Продолжение см. с. 128)*

---



(Продолжение изменения к ГОСТ 14733—69)

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения Г-образных захватов указаны в приложении».

(ИУС № 7 1989 г.)

---