

**Изменение № 2 ГОСТ 12195—66 Приспособления станочные. Призмы опорные. Конструкция и размеры**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 579

Дата введения 01.01.89

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры»; «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:  $Rz40 \sqrt[0,63]{na} \checkmark$  ;  $1,25 \sqrt[0,80]{na} \checkmark$  ;

$0,63 \sqrt[0,40]{na} \checkmark$  ;

(Продолжение см. с. 110)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12195—66)*

вид сверху. С левой стороны показать межцентровое расстояние  $A_2$ .

Таблица Головка. Графы  $A_1$ ,  $A_2$  дополнить словами: «(пред. откл.  $\pm 0,02$ )».

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Твердость рабочих поверхностей — 56... 61 HRC<sub>3</sub>. Цементировать h 0,8... 1,2 мм.

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

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 7. Второй абзац исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения опорной призмы указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)