

ЛАПКИ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

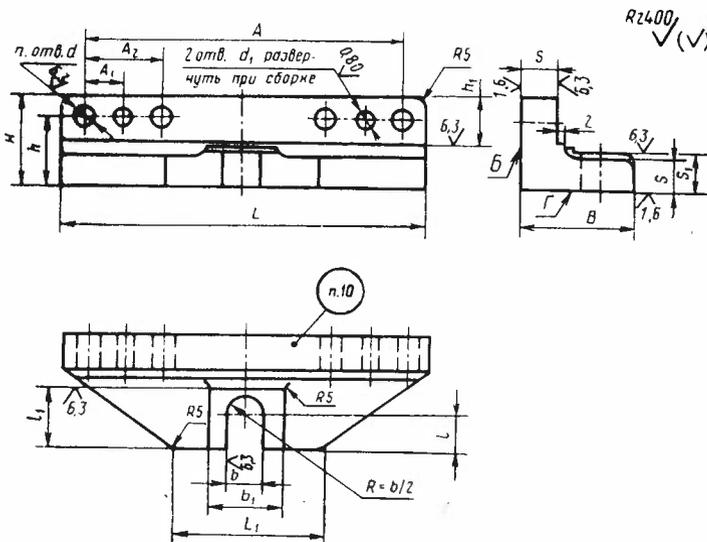
Конструкция  
Claws for machine retaining devices.  
Design

ГОСТ  
12961—67

Дата введения 01.01.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



## Размеры, мм

Обозначение лапок	Применяемость	<i>b</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>A</i> <sub>1</sub>	<i>A</i> <sub>2</sub>	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>b</i> <sub>1</sub>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub> (пред. откл. по Н7)	<i>n</i>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>s</i>	<i>s</i> <sub>1</sub>	Масса, кг ≈
7089-0061		18	80	52	48	56	15		60	38	10,5	8		36	26	18	36	12	15	0,85
7089-0062			120			94	18	—	70				2							1,26
7089-0063		22		62	55					44	12,5	10		42	30	20	42			1,53
7089-0064		18	190	60	48	166	20		80	38	10,5	8	4	36	26	18	36	16	19	1,96
7089-0065		22		70	55			40		44	12,5	10		42	30	20	42	20	23	2,47

Пример условного обозначения лапки размерами  $b=18$  мм и  $L=80$  мм:

*Лапка 7089-0061 ГОСТ 12961—67*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85.

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Неуказанные литейные радиусы — 3 ... 5 мм.

4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

5. Допускаемые отклонения по размерам, массе и припуски на механическую обработку — по 3-му классу точности ГОСТ 26645—85.

6. Старение проводить после предварительной механической обработки.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,  $\pm \frac{t_3}{2}$ .

8. Допуск перпендикулярности поверхности *Б* относительно поверхности *Г* — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Маркировать: обозначение лапки и обозначение стандарта. Допускается маркировку лапок одного типоразмера наносить на тару или упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей приведены в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 12947-67—ГОСТ 12961-67.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

---

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л. А. Гуслинская; А. В. Орса; Р. П. Смирнова; А. З. Старосельский (руководитель темы); Г. К. Хорькова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 20.05.67 № 871

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 3195—62.7089—0060

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

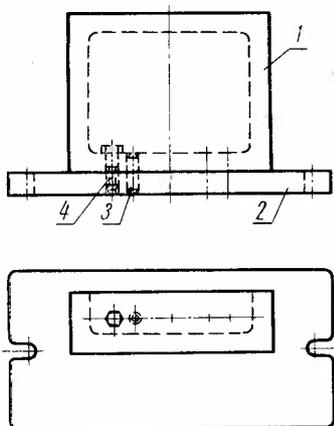
Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 977—75	2
ГОСТ 1412—85	2
ГОСТ 3212—80	4
ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67	11
ГОСТ 24643—81	8
ГОСТ 26645—85	5

6. Переиздание (декабрь 1988 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Ограничение срока действия отменено (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 578)

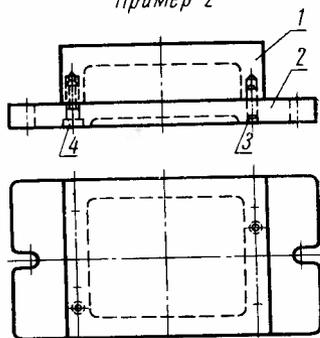
## Примеры конструктивных компоновок корпусных деталей

Пример 1



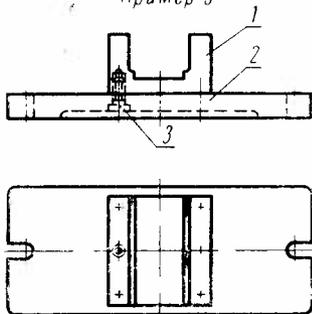
1—коробка по ГОСТ 12949—67; 2—  
плита по ГОСТ 12948—67; 3—штифт  
по ГОСТ 3128—70; 4—болт по  
ГОСТ 3033—79

Пример 2



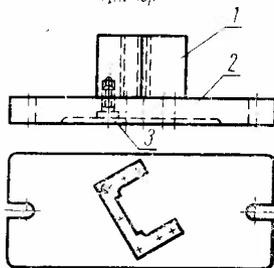
1—коробка по ГОСТ 12949—67; 2—  
плита по ГОСТ 12948—67; 3—штифт  
по ГОСТ 3128—70; 4—винт по  
ГОСТ 13428—68.

Пример 3



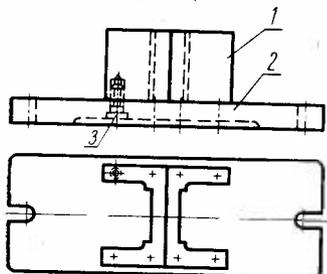
1—швеллер по ГОСТ 12950—67;  
2—плита по ГОСТ 12948—67; 3—  
винт по ГОСТ 13428—68.

Пример 4



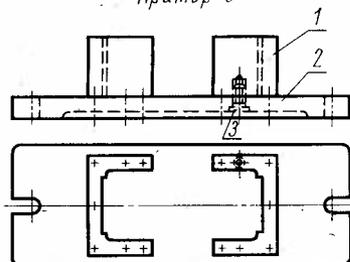
1—швеллер по ГОСТ 12950—67;  
2—плита по ГОСТ 12948—67; 3—  
винт по ГОСТ 13428—68.

Пример 5



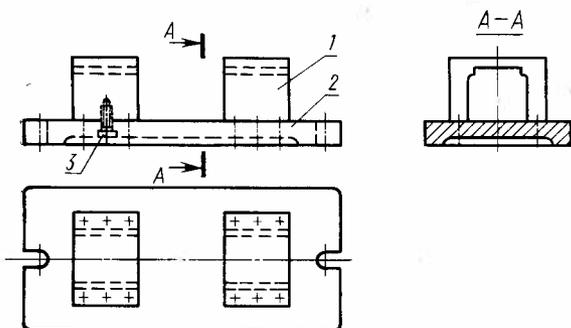
1—швеллер по ГОСТ 12950—67;  
2—плата по ГОСТ 12948—67; 3—  
винт по ГОСТ 13428—68.

Пример 6



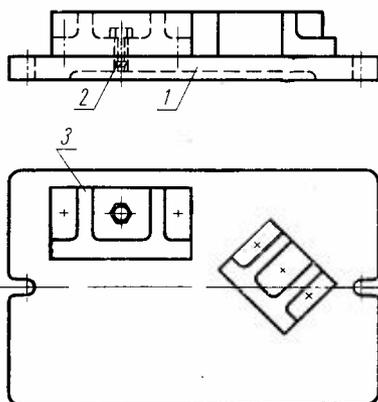
1—швеллер по ГОСТ 12950—67;  
2—плата по ГОСТ 12948—67; 3—  
винт по ГОСТ 13428—68.

Пример 7



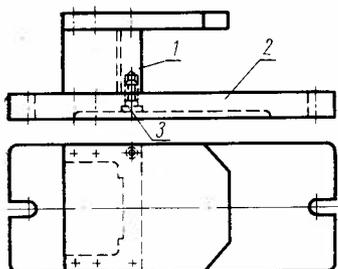
1—швеллер по ГОСТ 12950—67; 2—плата по ГОСТ 12948—67;  
3—винт по ГОСТ 13428—68

Пример 9



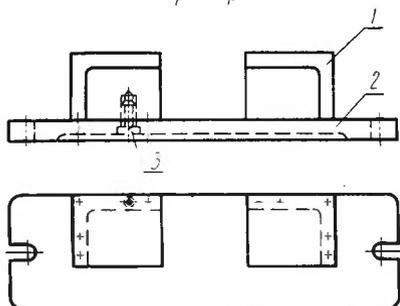
1—плата по ГОСТ 12948—67; 2—болт по  
ГОСТ 3033—79; 3—угольник по ГОСТ  
12952—67

Пример 8



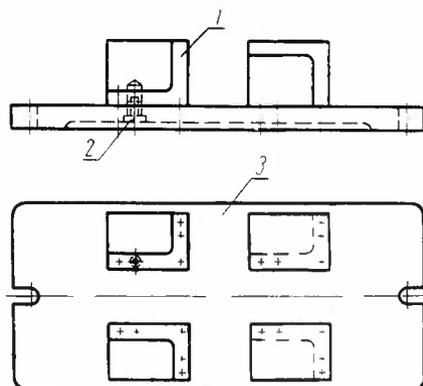
1—швеллер по ГОСТ 12950—67;  
2—плата по ГОСТ 12948—67; 3—  
винт по ГОСТ 13428—68.

Пример 10



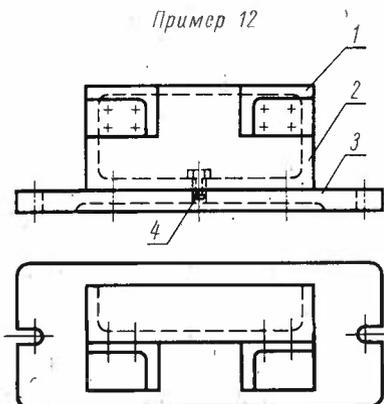
1—трехгранник по ГОСТ 12953—67; 2—  
плита по ГОСТ 12948—67; 3—винт по  
ГОСТ 13428—68

Пример 11



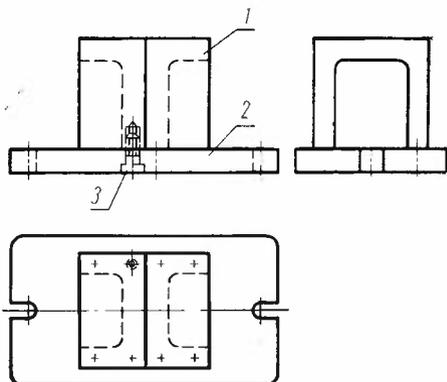
1—трехгранник по ГОСТ 12953—67; 2—  
винт по ГОСТ 13428—68; 3—плита по  
ГОСТ 12948—67.

Пример 12

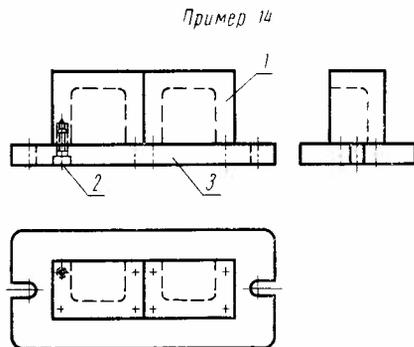


1—трехгранник по ГОСТ 12953—67; 2—  
коробка по ГОСТ 12949—67; 3—плита по  
ГОСТ 12948—67; 4—болт по ГОСТ 3033—79

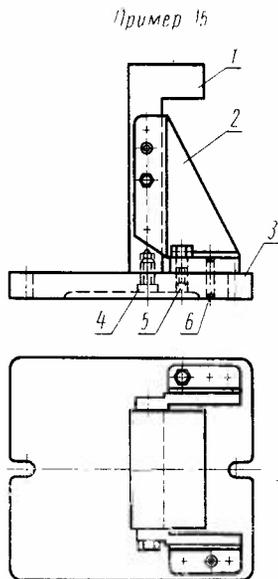
Пример 13



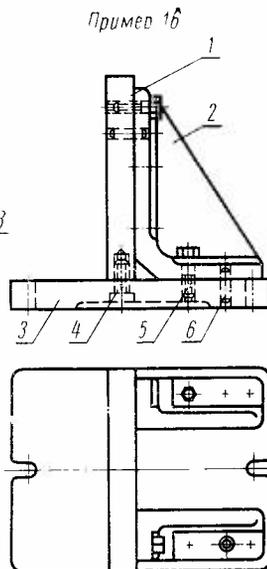
1—четырёхгранник по ГОСТ 12954—67; 2—  
плита по ГОСТ 12948—67; 3—винт по ГОСТ  
13428—68.



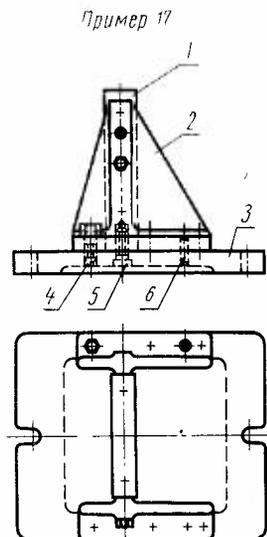
1—четырёхгранник по ГОСТ 12954—67;  
2—винт по ГОСТ 13428—68; 3—плита по  
ГОСТ 12948—67.



1—угольник по ГОСТ 12951—67; 2—ребро по ГОСТ 12958—67; 3—плита по ГОСТ 12948—67; 4—винт по ГОСТ 13428—68; 5—болт по ГОСТ 3033—79; 6—штифт по ГОСТ 3128—70.



1—плита по ГОСТ 12947—67;  
2—ребро по ГОСТ 12956—67;  
3—плита по ГОСТ 12948—67;  
4—болт по ГОСТ 13428—68;  
5—болт по ГОСТ 3033—79;  
6—штифт по ГОСТ 3128—70.



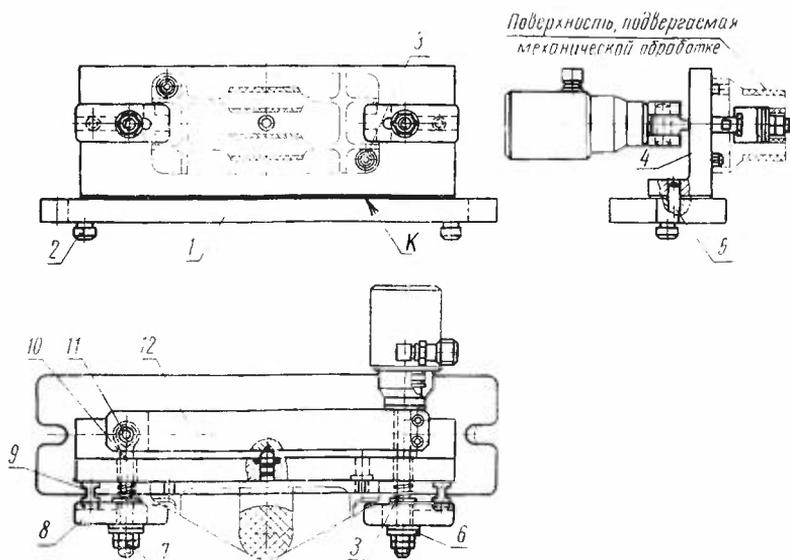
1—плита по ГОСТ 12947—67;  
2—ребро по ГОСТ 12960—67;  
3—плита по ГОСТ 12948—67;  
4—болт по ГОСТ 3033—79;  
5—винт по ГОСТ 13428—68;  
6—штифт по ГОСТ 3128—70.

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ГОСТ 12947-67 — ГОСТ 12961-67

**Примеры конструктивных компоновок станочных приспособлений для фрезерных и сверлильных работ**

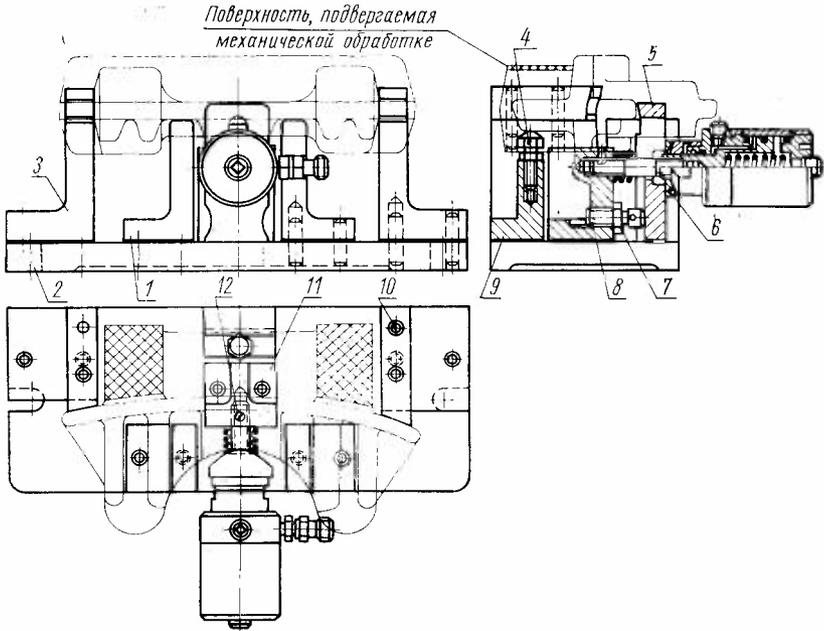
**А. Примеры конструктивных компоновок станочных приспособлений для фрезерных работ**

*Пример 1*



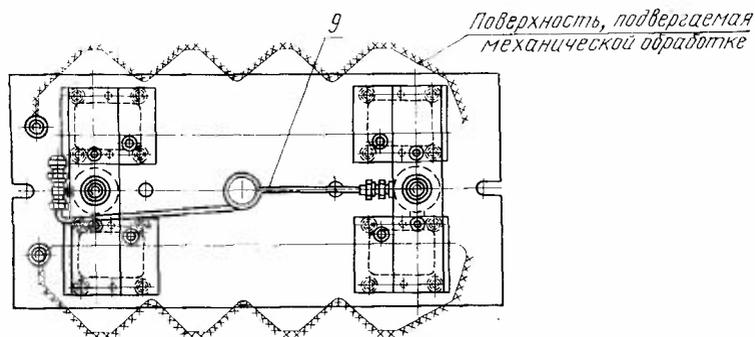
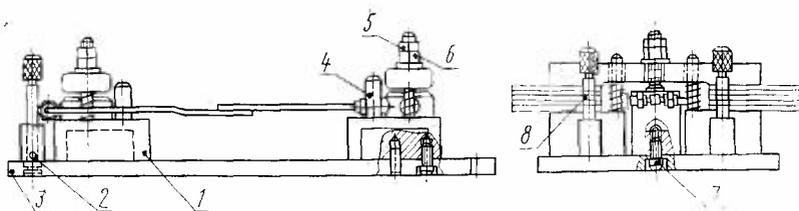
- 1—плита по ГОСТ 12948—67; 2—палец по ГОСТ 12209—66; 3—палец по ГОСТ 12210—66;  
 4—угольник по ГОСТ 12951—67; 5—штифт по ГОСТ 3128—70; 6—шайба по ГОСТ 13433—68;  
 7—гайка по ГОСТ 5929—70; 8—прихват по ГОСТ 4735—69; 9—опора по ГОСТ 4084—68; 10—  
 болт по ГОСТ 3033—79; 11—штифт по ГОСТ 3128—70; 12—прихват по ГОСТ 4736—69.

Пример 2



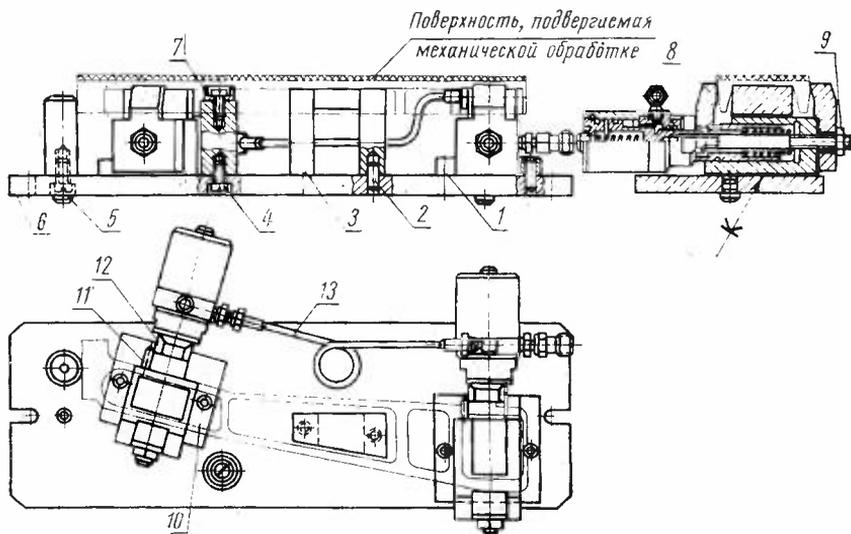
- 1—угольник по ГОСТ 12951—67; 2—плита по ГОСТ 12948—67; 3—угольник по ГОСТ 12951—67; 4—опора по ГОСТ 4085—68; 5—прихват по ГОСТ 4735—69; 6—шайба по ГОСТ 13439—68; 7—гайка по ГОСТ 5929—70; 8—опора по ГОСТ 4084—68; 9—угольник по ГОСТ 12951—67; 10—штифт по ГОСТ 3128—70; 11—угольник по ГОСТ 12944—67; 12—винт по ГОСТ 1476—84

Пример 3



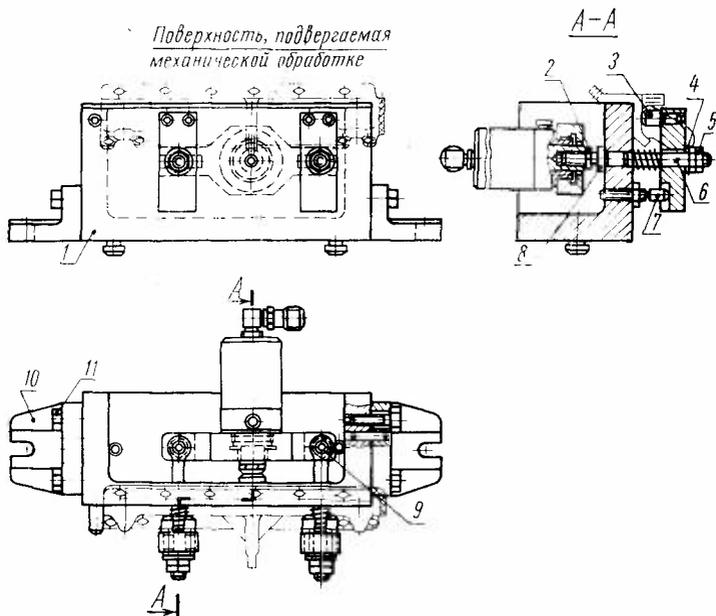
- 1—коробка по ГОСТ 12949—67; 2—штифт по ГОСТ 3128—70; 3—плата по ГОСТ 12948—67;  
 4—штифт по ГОСТ 3128—70; 5—гайка по ГОСТ 2526—70; 6—гайка по ГОСТ 8918—69; 7—винт  
 по ГОСТ 11738—72; 8—штырь по ГОСТ 12213—66; 9—губка медная по ГОСТ 617—72.

## Пример 4



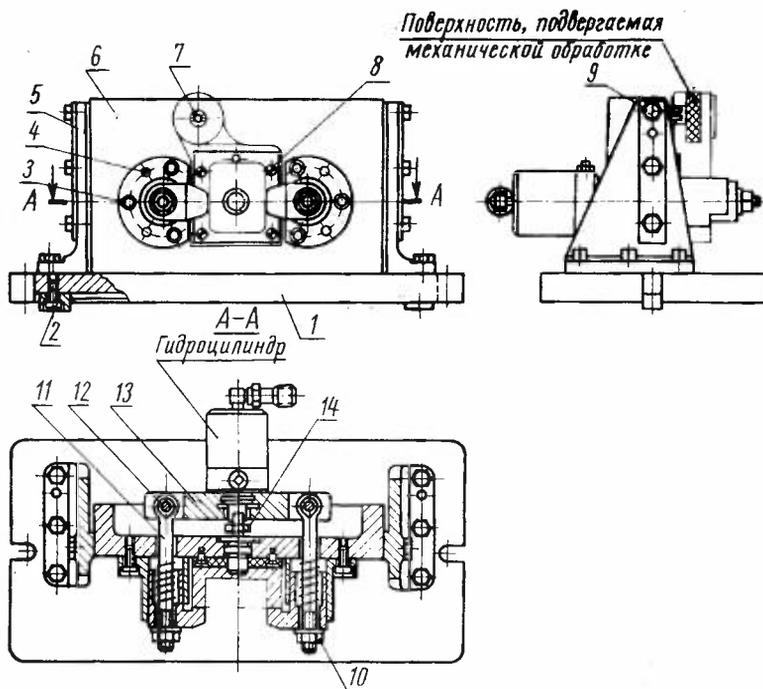
1—плата по ГОСТ 12947—67; 2—штифт по ГОСТ 3128—70; 3—швеллер по ГОСТ 12950—67; 4—винт по ГОСТ 1491—80; 5—опора по ГОСТ 13440—68; 6—плата по ГОСТ 12948—67; 7—установ по ГОСТ 13443—68; 8—прихват по ГОСТ 14733—68; 9—гайка по ГОСТ 5927—70; 10—плата по ГОСТ 12947—67; 11—штифт по ГОСТ 3128—70; 12—прихват по ГОСТ 14733—69; 13—трубка медная по ГОСТ 617—72.

## Пример 5



- 1—четыреграннык по ГОСТ 12954—67; 2—опора по ГОСТ 4085—68; 3—опора по ГОСТ 13441—68; 4—шайба по ГОСТ 13439—68; 5—гайка по ГОСТ 5929—70; 6—болт по ГОСТ 3033—79; 7—опора по ГОСТ 4084—68; 8—опора по ГОСТ 13440—68; 9—штифт по ГОСТ 3128—70; 10—ланка по ГОСТ 12961—67; 11—болт по ГОСТ 7805—70.

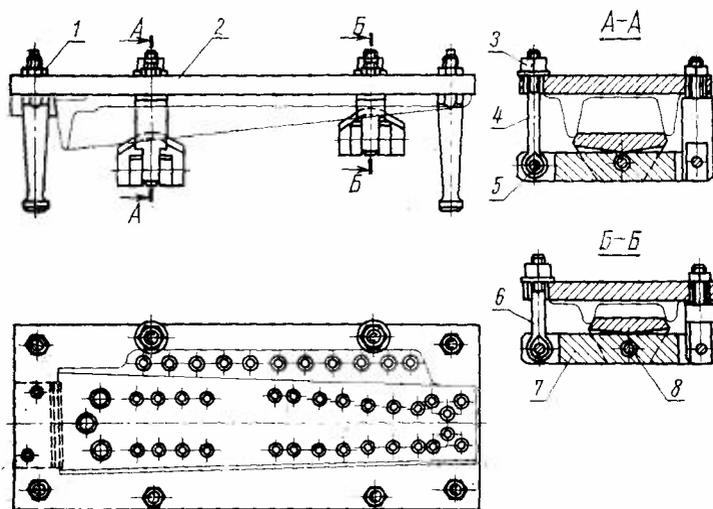
Пример 6



1—плита по ГОСТ 12948—67; 2—винт по ГОСТ 1491—80; 3—винт по ГОСТ 11738—72; 4—штифт по ГОСТ 3128—70; 5—ребро по ГОСТ 12959—67; 6—четырёхгранник по ГОСТ 12954—67; 7—палец по ГОСТ 12210—66; 8—винт по ГОСТ 17472—72; 9—болт по ГОСТ 7805—70; 10—гайка по ГОСТ 8918—69; 11—болт по ГОСТ 3033—79; 12—штифт по ГОСТ 3128—70; 13—прихват по ГОСТ 4736—69; 14—опора по ГОСТ 4085—68.

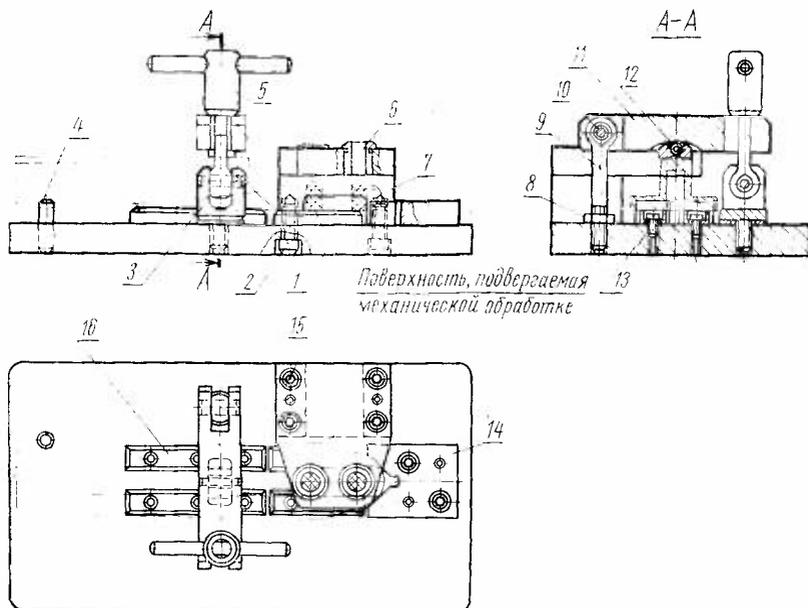
## Б. Примеры конструктивных компоновок станочных приспособлений для сверлильных работ

### Пример 1



- 1—гайка по ГОСТ 5927—70; 2—плита по ГОСТ 12947—67; 3—гайка по ГОСТ 8918—69;  
 4—болт по ГОСТ 3033—79; 5—штифт по ГОСТ 3128—70; 6—болт по ГОСТ 3033—79; 7—при-  
 хват по ГОСТ 4736—69; 8—штифт по ГОСТ 3128—70

## Пример 2



- 1—плита по ГОСТ 12947—67; 2—винт по ГОСТ 11738—72; 3—вилка по ГОСТ 4738—64;  
 4—штифт по ГОСТ 3128—70; 5—гайка по ГОСТ 13426—68; 6—втулка по ГОСТ 18430—73;  
 7—швеллер по ГОСТ 12950—67; 8—гайка по ГОСТ 5929—70; 9—болт по ГОСТ 3033—79;  
 10—штифт по ГОСТ 3128—70; 11—прихват по ГОСТ 4736—69; 12—штифт по ГОСТ 3128—70;  
 13—винт по ГОСТ 1491—80; 14—призма по ГОСТ 12196—66; 15—винт по ГОСТ 11738—72;  
 16—пластина по ГОСТ 4743—68.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 12937—67	Прихваты передвижные плоские для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	3
ГОСТ 12938—67	Прихваты передвижные изогнутые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	8
ГОСТ 12939—67	Прихваты передвижные ступенчатые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	13
ГОСТ 12940—67	Прихваты передвижные вилкообразные для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	18
ГОСТ 12941—67	Прихваты корытообразные для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	23
ГОСТ 12942—67	Прихваты изогнутые универсальные для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	27
ГОСТ 12943—67	Шайбы для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	31
ГОСТ 1555—67	Упоры плиточные для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	35
ГОСТ 1556—67	Зажимы винтовые с клином для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	39
ГОСТ 1557—67	Опоры ступенчатые для прихватов станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	47
ГОСТ 12944—67	Угольники для крепления равнобокие станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	51
ГОСТ 12945—67	Угольники для крепления неравнобокие станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	55
ГОСТ 1559—67	Подпорки винтовые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	59
ГОСТ 1560—67	Распорки винтовые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	68
ГОСТ 12946—67	Гайки подвесные с буртиком для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	77
ГОСТ 12947—67	Плиты стальные для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	81
ГОСТ 12948—67	Плиты чугунные для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	88
ГОСТ 12949—67	Коробки для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	93
ГОСТ 12950—67	Швеллеры для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	97
ГОСТ 12951—67	Угольники для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	101
ГОСТ 12952—67	Угольники с ребрами для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	105
ГОСТ 12953—67	Трехгранники для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	109
ГОСТ 12954—67	Четырехгранники для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	113
ГОСТ 12955—67	Ребра правые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	117

ГОСТ 12956—67	Ребра левые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	121
ГОСТ 12957—67	Ребра боковые правые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	125
ГОСТ 12958—67	Ребра боковые левые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	129
ГОСТ 12959—67	Ребра двусторонние правые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	133
ГОСТ 12960—67	Ребра двусторонние левые для станочных приспособлений. Конструкция . . . . .	137
ГОСТ 12961—67	Лапки для станочных приспособлений. Конструкция	141
Приложение 1 к ГОСТ 12947-67	— ГОСТ 12961-67 . . . . .	145
Приложение 2 к ГОСТ 12947-67	— ГОСТ 12961-67 . . . . .	149

**Приспособления станочные**

**ДЕТАЛИ И УЗЛЫ**

**Часть третья**

**ГОСТ 12937-67 — ГОСТ 12961-67,**

**ГОСТ 1555-67 — ГОСТ 1557—67,**

**ГОСТ 1559—67, ГОСТ 1560—67**

*Редактор В. П. Огурцов*

*Технический редактор В. Н. Прусакова*

*Корректор Н. Д. Чехотина*

Сдано в набор 21.07.88 Подп. в печ. 09.01.89 Формат 60×90<sup>1/16</sup>, Бумага типографская № 2.  
Гарнитура литературная Печать высокая 10,0 усл. печ. л. 10,13 усл. кр.-отт. 7,56 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Заказ 1627 Цена 40 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.