

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПОДПОРКИ ВИНТОВЫЕ ВСТРОЕННЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****ГОСТ****Конструкция**Screw sprags, built-in, for machine retaining
devices. Design**13158—67****Дата издания** 01.07.68

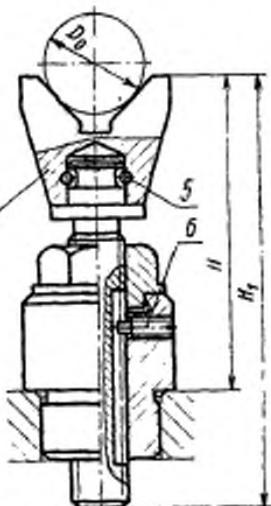
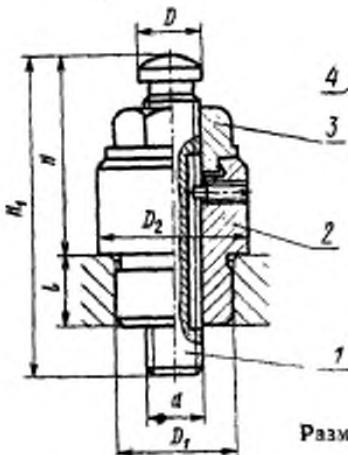
Настоящий стандарт распространяется на винтовые встроенные подпорки, применяемые в качестве подводимых опор и дополнительного крепления деталей в местах, подверженных деформациям прогиба от действия зажимов, давления режущего инструмента и т. п.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТОВЫХ ВСТРОЕННЫХ
ПОДПОРОК**

1.1. Конструкция и размеры винтовых встроенных подпорок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 2

Исполнение 1



Размеры для справок.

Черт 1

Размеры, мм

Таблица 1

| Обозначение подпорок | Применя- емость | Исполне- ние | H | | D ₃ | | D | D ₁ шт | D ₂ | d | H ₁ | l | Масса, кг, не более |
|----------------------|--------------------|-----------------|-------|-------|----------------|-------|----|----------------------|----------------|---|----------------|----|---------------------------|
| | | | пруж. | нагр. | пруж. | нагр. | | | | | | | |
| 7035-0171 | | 1 | 45 | 65 | — | — | 18 | | | | 63 | | 0,394 |
| 7035-0172 | | | | 85 | | | | | | | 83 | | 0,419 |
| 7035-0173 | | 2 | 75 | 95 | 16 | 35 | — | | | | 93 | | 0,565 |
| 7035-0174 | | | | 115 | | | | | | | 113 | | 0,590 |
| 7035-0175 | | 1 | 50 | 75 | — | — | 22 | | | | 78 | | 0,645 |
| 7035-0176 | | | | 95 | | | | | | | 100 | 22 | 0,688 |
| 7035-0177 | | 2 | 95 | 115 | 25 | 60 | — | | | | 118 | | 0,956 |
| 7035-0178 | | | | 125 | | | | | | | 140 | | 1,000 |
| 7035-0179 | | 1 | 70 | 95 | — | — | 28 | | | | 95 | | 1,113 |
| 7035-0180 | | | | 125 | | | | | | | 130 | 25 | 1,211 |
| 7035-0181 | | 2 | 115 | 140 | 45 | 85 | — | | | | 140 | | 1,512 |
| 7035-0182 | | | | 170 | | | | | | | 175 | | 1,811 |

Продолжение табл. I

| Обозначение видоворок | Дет. 1 Винт | Дет. 2 Корпус | Дет. 3 Лайка |
|--------------------------|----------------|------------------|-----------------|
| | Количество | | |
| | 1 | 1 | 1 |
| Обозначение деталей | | | |
| 7035-0171 | 7035-0171/001 | | |
| 7035-0172 | 7035-0172/001 | 7035-0171/002 | 7035-0171/003 |
| 7035-0173 | 7035-0173/001 | | |
| 7035-0174 | 7035-0174/001 | | |
| 7035-0175 | 7035-0175/001 | | |
| 7035-0176 | 7035-0176/001 | 7035-0175/002 | 7035-0175/003 |
| 7035-0177 | 7035-0177/001 | | |
| 7035-0178 | 7035-0178/001 | | |
| 7035-0179 | 7035-0179/001 | | |
| 7035-0180 | 7035-0180/001 | 7035-0179/002 | 7035-0179/003 |
| 7035-0181 | 7035-0181/001 | | |
| 7035-0182 | 7035-0182/001 | | |

Продолжение табл. I

| Обозначение видоворок | Дет. 4 Призма | Дет. 5. Штифт ГОСТ 3128-70 | Дет. 6. Винт ГОСТ 1475-84 |
|--------------------------|------------------|----------------------------------|---------------------------------|
| | Количество | | |
| | 1 | 2 | 1 |
| Обозначение деталей | | | |
| 7035-0171 | — | — | |
| 7035-0172 | | | |
| 7035-0173 | 7035-0173/004 | 4m6×25 | B.M6—6g×15.14H.05 |
| 7035-0174 | | | |
| 7035-0175 | — | — | |
| 7035-0176 | | | |
| 7035-0177 | 7035-0177/004 | 4m6×28 | |
| 7035-0178 | | | |
| 7035-0179 | — | — | |
| 7035-0180 | | | |
| 7035-0181 | 7035-0181/004 | 4m6×32 | B.M6—6g×20.14H.05 |
| 7035-0182 | | | |

Пример условного обозначения винтовой встроенной подпорки исполнения 1, размером $H_{\text{нагб}}=65$ мм:

Подпорка 7035-0171 ГОСТ 13158—67

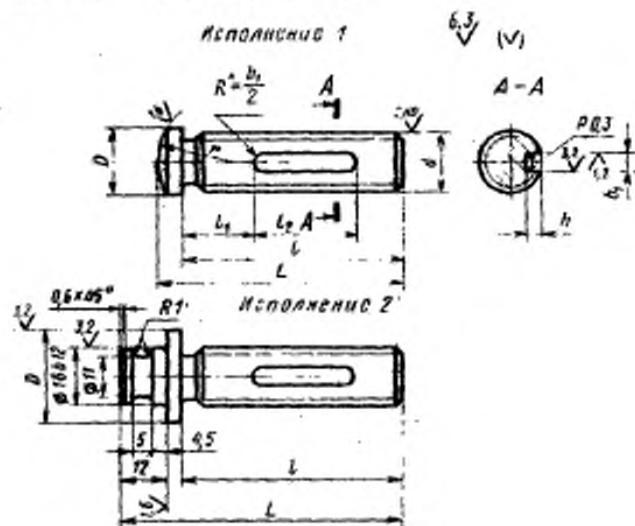
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Маркировать партию подпорок одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения винтовых встроенных подпорок и товарного знака предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА

{дет. 1}

2.1. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

| Обозначение винтов | Исполнение | <i>d</i> | <i>l</i> | <i>l₁</i> | <i>l₂</i> | <i>L</i> | <i>D</i> | <i>b₁</i> | <i>h</i> | <i>r</i> | Масса, кг, не более |
|--------------------|------------|----------|----------|----------------------|----------------------|----------|----------|----------------------|----------|----------|---------------------|
| 7035-0171/001 | 1 | | 55 | | 28 | 63 | 19 | | | 20 | 0,084 |
| 7035-0172/001 | | M16 | 75 | 22 | 48 | 83 | | | | | 0,109 |
| 7035-0172/001 | 2 | | 55 | | 28 | 71 | 26 | | | | 0,102 |
| 7035-0174/001 | | | 75 | | 48 | 91 | | 5 | 4 | | 0,127 |
| 7035-0175/001 | 1 | | 68 | | 28 | 78 | 22 | | | 25 | 0,162 |
| 7035-0176/001 | | M20 | 90 | 28 | 48 | 100 | | | | | 0,205 |
| 7035-0177/001 | 2 | | 68 | | 28 | 85 | 20 | | | | 0,181 |
| 7035-0178/001 | | | 90 | | 48 | 107 | | | | | 0,224 |
| 7035-0179/001 | 1 | | 83 | | 36 | 95 | 28 | | | 30 | 0,297 |
| 7035-0180/001 | | M24 | 115 | 34 | 65 | 130 | | 7 | 5 | | 0,395 |
| 7035-0191/001 | 2 | | 80 | | 35 | 97 | 32 | | | | 0,290 |
| 7035-0192/001 | | | 115 | | 65 | 132 | | | | | 0,379 |

Пример условного обозначения винта исполнения 1, размерами $d=M16$, $l=55$ мм:

Винт 7035-0171/001 ГОСТ 13158—67

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 45.

2.3. Твердость — 37,0 ... 42,0 HRC_у.

2.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{l_2}{2}$.

2.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81.

2.3—2.5. (Измененная редакция, Изд. № 2).

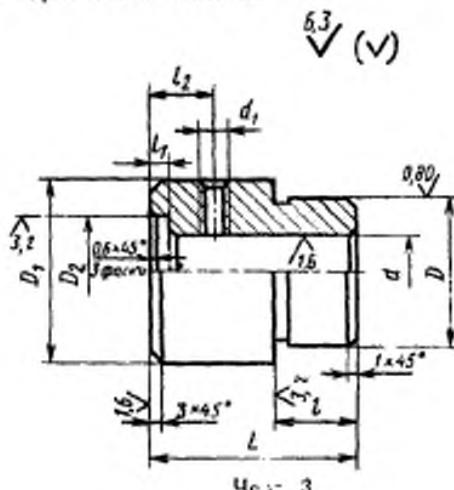
2.6. Размеры проточек на выход резьбы и фасок на конце резьбы — по ГОСТ 10549—80.

2.7. (Исключен, Изд. № 1).

2.8. Покрытие — Хим. окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА
(дет. 2)

3.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

| Обозначение корпусов | H3 | D7 | D1 | H1/I1 | L | t | t1 | t2 | d | Масса, кг, не более |
|----------------------|----|----|----|-------|----|----|----|----|----|---------------------|
| 7035-0171/002 | 16 | 23 | 40 | 23 | 49 | 18 | 4 | 11 | M6 | 0,294 |
| 7025-0175/002 | 20 | 36 | 45 | 29 | 50 | 22 | 4 | 14 | M6 | 0,392 |
| 7035-0179/002 | 24 | 40 | 55 | 32 | 60 | 25 | 6 | 20 | M8 | 0,655 |

Пример условного обозначения корпуса размером $d=16$ мм:

Корпус 7035-0171/002 ГОСТ 13158—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 45.

3.3. Твердость — 32,0...37,0 HRC₂.

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

3.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

3.3—3.5. *(Измененная редакция, Изм. № 2).*

3.6. Размеры фасок на резьбовом отверстии — по ГОСТ 10549—80.

3.7. Размеры канавок для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

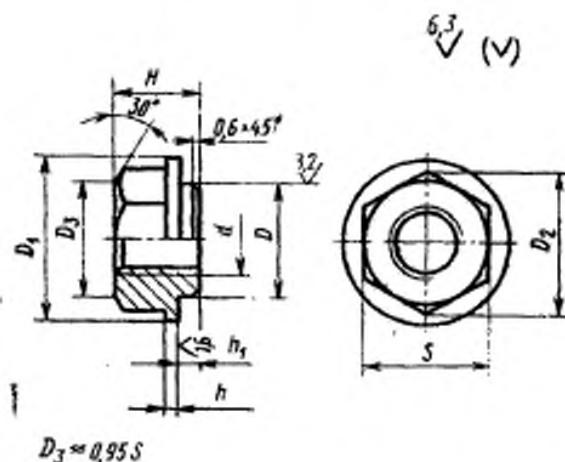
3.8. (Исключен, Изм. № 1).

3.9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ

(дат. 3)

4.1. Конструкция и размеры гайки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

| Обозначение призмы | <i>d</i> | <i>S</i> h13 | <i>D</i> d11 | <i>D</i> 1 | <i>D</i> 2 | <i>H</i> | <i>h</i> | <i>h</i> 1 | Масса, кг, не более |
|--------------------|----------|--------------|--------------|------------|------------|----------|----------|------------|---------------------|
| 7035-0171/003 | M16 | 24 | 22 | 30 | 27,7 | 18 | 4 | 3 | 0,047 |
| 7035-0175/003 | M20 | 30 | 28 | 38 | 34,6 | 20 | 5 | 3 | 0,088 |
| 7035-0179/003 | M24 | 36 | 32 | 45 | 41,6 | 25 | 5 | 5 | 0,156 |

Пример условного обозначения гайки размером $d=M16$:

Гайка 7035-0171/003 ГОСТ 13158—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 45.

4.3. Твердость — 32,0 . . . 37,0 HRC.

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

4.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81.

4.3—4.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.6. Размеры фасок на резьбовом отверстии — по ГОСТ 10549—80.

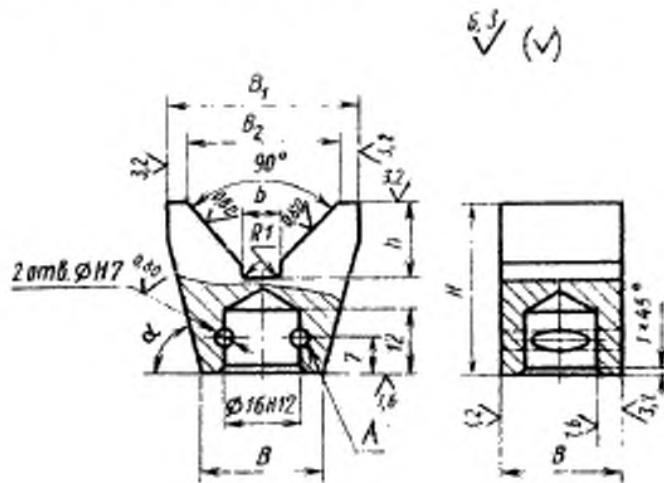
4.7. (Исключен, Изм. № 1).

4.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЗМЫ

(дет. № 1)

5.1. Конструкция и размеры призмы должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт 5

Таблица 5

Размеры, мм

| Обозначение призмы | <i>h</i> | <i>w</i> | <i>W₁</i> | <i>W₂</i> | <i>a</i> | <i>b</i> | $\pm 1^\circ$ | Масса, кг, не более |
|--------------------|----------|----------|----------------------|----------------------|----------|----------|---------------|---------------------|
| 7035-0173/004 | 39 | 26 | 43 | 32 | 15 | 8 | 75° | 0,148 |
| 7035-0177/004 | 45 | 33 | 65 | 55 | 25 | 12 | 60° | 0,285 |
| 7035-0181/004 | 55 | 32 | 80 | 70 | 34 | 18 | 55° | 0,410 |

Пример условного обозначения призмы размером *H*=34 мм:

Призма 7035-0173/004 ГОСТ 13158—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 20Х.

5.3. Твердость — 56,0...61,0 HRC. Цементировать на глубину *h* 0,8...1,2 мм. Отверстия А от цементации предохранить.

5.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H*14, *h*14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5.3, 5.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.5. (Исключен, Изм. № 1).

5.6. Покрытие — Хим. Окс. при (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. М. Ганина; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; 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 18.08.67 № 1376

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

4. ВЗАМЕН МН 346—60, МН 347—60, МН 348—60, МН 349—60.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------------|
| ГОСТ 9.306—95 | 2.8, 3.9, 4.8, 5.5 |
| ГОСТ 1050—98 | 2.2, 3.2, 4.2 |
| ГОСТ 1478—84 | 1.1 |
| ГОСТ 3128—70 | 1.1 |
| ГОСТ 4543—71 | 5.2 |
| ГОСТ 8820—69 | 3.7 |
| ГОСТ 10549—80 | 2.6, 3.6, 4.6 |
| ГОСТ 10093—81 | 2.5, 3.5, 4.5 |
| ГОСТ 24705—81 | 2.5, 3.5, 4.5 |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ [май 1990 г.] с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. [ИУС 9—80, 6—88].

7. Ограничение срока действия снято Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 560.