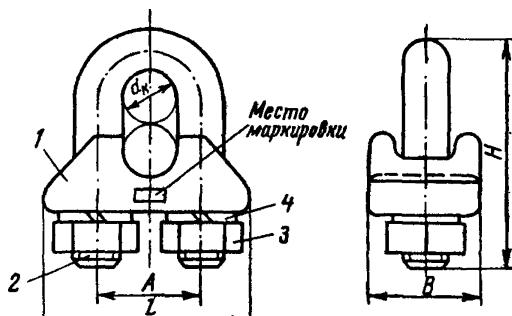


<b>СССР</b>	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ</b> <b>13186—67</b>
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ Steel rope grips	Взамен МН 5651—65 Группа Г86

Настоящий стандарт распространяется на винтовые за-  
жимы, используемые для образования разъемных соединений  
стальных канатов грузоподъемных устройств, захватных  
приспособлений и монтажной оснастки.

### 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры зажимов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Цена 3 коп.

Внесен Министерством  
тяжелого, энергетиче-  
ского и транспортного  
машиностроения СССР

Утвержден Комитетом стандартов,  
мер и измерительных приборов  
при Совете Министров СССР  
24/VIII 1967 г.

Срок введения  
1/I 1968 г.

Таблица 1

Обозначение зажимов	Диаметры канатов $d_k$	Размеры в мм						Дет. 1. Колодка	Дет. 2. Скоба	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 5915-62	Дет. 4. Шайба пружинная по ГОСТ 6402-61	
		A	B	L	H	Вес в кг	Количество					
							1	1	2	2		
							Обозначение					
7	От 5 до 7	18	20	38	36	0,07	7/1	7/2	M8-011	8Н 65Г		
10	Св. 7 до 10	24	24	48	50	0,14	10/1	10/2	M10-011	10Н 65Г		
13	, 10, 13	28	28	55	63	0,26	13/1	13/2				
16	, 13, 16	30	30	60	70	0,32	16/1	16/2	M12-011	12Н 65Г		
19	, 16, 19	36	36	70	85	0,57	19/1	19/2				
23	, 19, 23	40	38	80	95	0,69	23/1	23/2	M16-011	16Н 65Г		
27	, 23, 27	50		95	115	1,27	27/1	27/2				
32	, 27, 32	55	45	100	125	1,56	32/1	32/2	M20-011 <sup>1</sup>	20Н 65Г		
37	, 32, 37	65	55	120	150	2,33	37/1	37/2	M24-011	24Н 65Г		
41	, 37, 41	75	60	130	170	3,97	41/1	41/2				
45	, 41, 45	80	65	140	180	4,54	45/1	45/2	M30-011	30Н 65Г		
52	, 45, 52	90	75	150	210	6,35	52/1	52/2				
62	, 52, 62	105	90	180	250	10,27	62/1	62/2	M36-011	36Н 65Г		

Примечание. По требованию заказчика разрешается для стопорения гаек применять отгибыные планки.

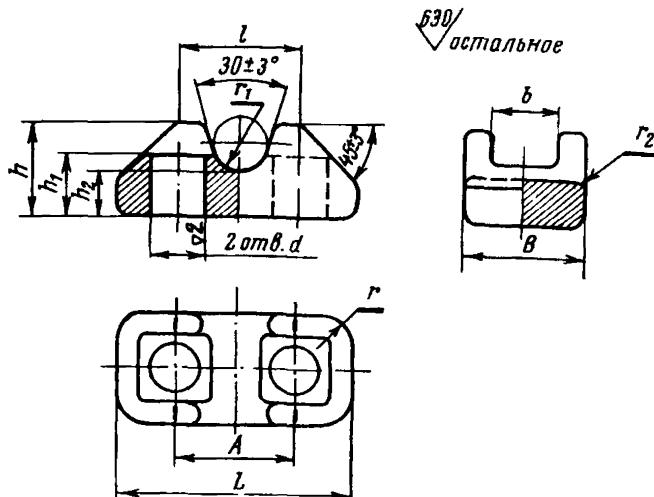
Пример условного обозначения зажима для канатов диаметром свыше 19 до 23 мм:

Зажим 23 ГОСТ 13186-67

## Зажимы для стальных канатов

ГОСТ 13186—67

1.2. Конструкция и размеры колодки (дет. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Размеры в мм

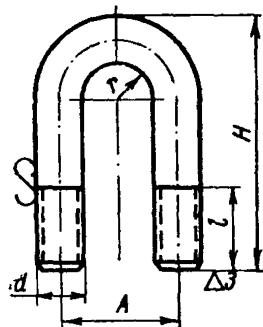
Таблица 2

Обоз- нчение коло- док	A		d	L	l	B	b	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Вес в кг
	Номин	Пред. откл.												
7/1	18		9	38	18	20	12	14	8	6	6	3,5		0,03
10/1	24		11	48	24	24	14	18	12	8	8	5		0,06
13/1	28		13	55	28	28		22	14	10		6,5		0,12
16/1	30		13	60	32	30	16	24	16	11	10	8		0,16
19/1	36		17	70	36	36	21	26	18	12	12	9,5		0,24
23/1	40		17	80	40	38		30	20	14		11,5		0,32
27/1	50		22	95	50	45	26	36	25	18	16	13,5		0,61
32/1	55		22	100	55			40	27	20		16		0,74
37/1	65		26	120	64	55	30	48	32	22		18,5		1
41/1	75	+1,0	33	130	74	60	36	55	38	25	20	20,5	2,5	1,7
45/1	80		33	140	78	65		60		28		22,5		2
52/1	90			150	85	75	42	65	42		25	26	3	3,4
62/1	105		39	180	95	90	47	73		30	25	31		5,45

Пример условного обозначения колодки для зажима 23:

Колодка 23/1 ГОСТ 13186—67

1.3. Конструкция и размеры скобы (дет. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение скоб	A		d	H	l	r	Вес в кг
	Номин.	Пред. откл.					
7/2	18	$\pm 0,5$	M8	36	15	5	0,03
10/2	24		M10	50	20	7	0,06
13/2	28		M12	63	30	8	0,11
16/2	30		M14	70		9	0,15
19/2	36		M16	85	40	10	0,27
23/2	40		M18	95		12	0,3
27/2	50	$\pm 1,0$	M20	120		15	0,53
32/2	55		M22	125		17,5	0,6
37/2	65		M24	150	55	20,5	0,98
41/2	75		M26	170	60	22,5	1,76
45/2	80		M28	180		25	1,9
52/2	90		M30	210	70	30	2,4
62/2	105		M36	250	75	34,5	3,92

Пример условного обозначения скобы для зажима 23:

Скоба 23/2 ГОСТ 13186—67

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Винтовые зажимы должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали зажимов должны изготавляться:

колодка — штамповкой из стали марки ВМ Ст. 3 кп по ГОСТ 380—60. Припуски, допуски и штамповочные уклоны по второй труппе ГОСТ 7505—55. Допускается изготовление колодки отливкой из стали марки 25Л-II по ГОСТ 977—65. Предельные отклонения размеров отливок III класса точности по ГОСТ 2009—55;

скоба — из горячекатаной круглой стали. Круг  $d$  ГОСТ 2590—57.

Ст. 30 ГОСТ 1050—60

2.3. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих — по  $A_7$ , охватываемых — по  $B_7$ , прочих —  $\pm \frac{1}{2}$  ( $A_7=B_7$ ) по ОСТ 1010.

2.4. В деталях зажимов не должно быть плен, трещин и расслоений. Поверхности должны быть чистыми, острые кромки притуплены.

2.5. Резьба скобы должна выполняться по ГОСТ 9150—59, допуски — по 3-му классу точности (ГОСТ 9253—59), сбег резьбы и фаски — по ГОСТ 10549—63.

Проточки в резьбах не допускаются.

2.6. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы не допускаются.

2.7. Все детали должны иметь цинковое хроматированное покрытие (по ГОСТ 9791—61) толщиной не менее 21  $\mu\text{м}$  для колодок и скоб и не менее 9  $\mu\text{м}$  для гаек и шайб.

Покрытие должно быть сплошным и гладким, без пузьрей и трещин.

2.8. Колодка должна перемещаться по стержням скобы свободно, без заеданий.

2.9. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых зажимов требованиям настоящего стандарта.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Качество обработки поверхностей должно быть проверено внешним осмотром. Осмотре подвергается каждый изготовленный зажим.

#### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждом зажиме в месте, указанном на чертеже, должны быть выбиты или отштампованы обозначение зажима и товарный знак предприятия-изготовителя.

4.2. Готовые зажимы упаковываются в тару, обеспечивающую их сохранность от повреждений при транспортировании и хранении.

4.3. Каждая поставляемая партия зажимов должна сопровождаться документом, в котором указываются:

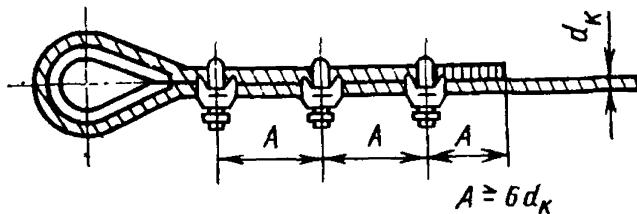
- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
  - б) количество зажимов и их обозначение;
  - в) дата изготовления;
  - г) номер настоящего стандарта.
-

## ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 13186—67

## УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ЗАЖИМОВ

1. Количество зажимов назначается в соответствии с данными таблицы.
2. Зажимы следует располагать колодками на рабочую ветвь каната в соответствии с приведенной схемой.

Схема установки зажимов



Обозначение зажимов	7; 10; 13; 16	19; 23; 27	32; 37	41; 45; 52; 62
Количество зажимов	3	4	5	6

**ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транс-  
портного машиностроения СССР**

Член Коллегии министерства Щукин М. Н.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением машино-  
строения Комитета стандартов, мер и измерительных  
приборов при Совете Министров СССР**

Зам. начальника Управления машиностроения Костылев Ю. С.

Начальник отдела Лесников М. В.

Инженер Бронвейберг А. Г.

**Отделом Всесоюзного научно-исследовательского института  
по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Начальник отдела Гринфельд А. Г.

Гл. конструктор проекта Гольцов А. Ф.

**УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных  
приборов при Совете Министров СССР**

Председатель научно-технической комиссии зам. председателя  
Комитета Дубовиков Б. А.

Члены комиссии — Ремизов Б. А., Темиров Ю. С., Златкович Л. А.