

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СТРУБЦИНЫ ВИНОВЫЕ.

ОСТ 24.897.03 - 74

Конструкция и размеры

Введен впервые

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от " " - - - - 197<sup>5</sup> г. вСрок действия с " I " - января - - 197<sup>5</sup> г.  
до " I " - января - - 1980 г.

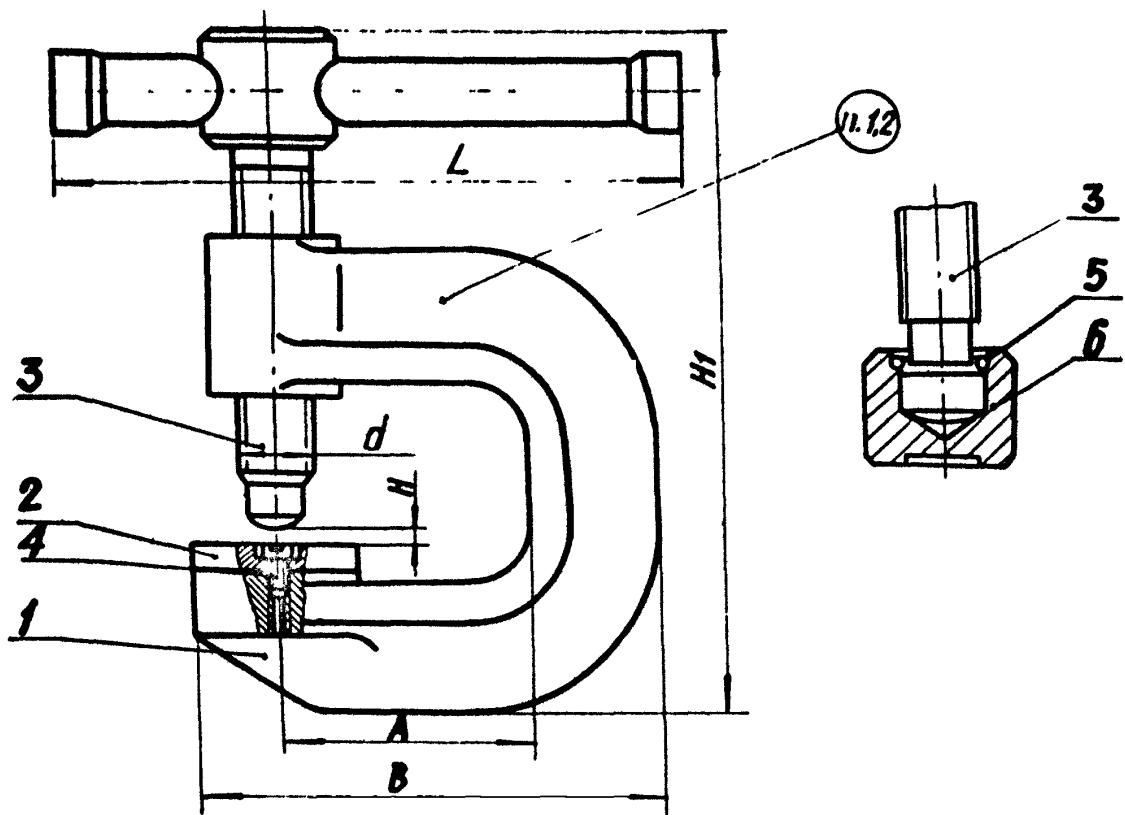
Настоящий стандарт распространяется на винтовые струбцины, применяемые при сборочно-сварочных работах.

I. Конструкция и размеры струбцин.

I. I. Конструкция и размеры струбцин должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Черт. I

Таблица I

Размеры в мм						
Обозначение	Примеч.	Н	Н <sub>I</sub>	А	В	d
струбции	нле-	нам.	намб.			
мост						
24.0862-0001		0	32	156	40	72
24.0862-0002		25	63	214	65	107
24.0862-0003		50	100	321	82	140
24.0862-0004		80	160	406	102	165
24.0862-0005		120	250	616	165	250
24.0862-0006		200	320	691	190	280

Продолжение

Обозначение	струбции	L, мм	Масса, кг	Дет. 1	Дет. 2
				Скоба	Пята нижняя
				К о м и ч е с т в о	
				I	I
				обозначение деталей	
24.0862-0001		100	0,45	24.0862-0001/001	24.0862-0001/002
24.0862-0002		125	1,35	24.0862-0002/001	24.0862-0002/002
24.0862-0003		160	2,34	24.0862-0003/001	24.0862-0003/002
24.0862-0004			5,80	24.0862-0004/001	24.0862-0004/002
24.0862-0005		200	7,80	24.0862-0005/001	24.0862-0005/002
24.0862-0006			8,30	24.0862-0006/001	24.0862-0006/002

## Продолжение табл. I

Обозначение струбции	Дет.3 Винт наклонной ГОСТ 12431-68	Дет.4 Винт ГОСТ 1491-72
	К о л и ч е с т в о	
	I	2
	Обозначение деталей	
24.0862-0001	7006-0330	2M3x12.36
24.0862-0002	7006-0338	2M4x12.36
24.0862-0003	7006-0560	2M5x14.36
24.0862-0004	7006-0572	2M6x14.36
24.0862-0005	7000-0634	
24.0862-0006		2M8x20.36

## Продолжение

Обозначение струбции	Дет.5 Кольцо пружинное ГОСТ 13941-68	Дет.6 Пята ГОСТ 13436-68
	К о л и ч е с т в о	
	I	I
	Обозначение деталей	
24.0862-0001		
24.0862-0002		
24.0862-0003	Кольцо 2Б21	7007-0009
24.0862-0004		7007-0010
24.0862-0005	Кольцо 2Б28	7007-0014
24.0862-0006		

Пример условного обозначения винтовой струбции размером

**Н = 32 мм:**

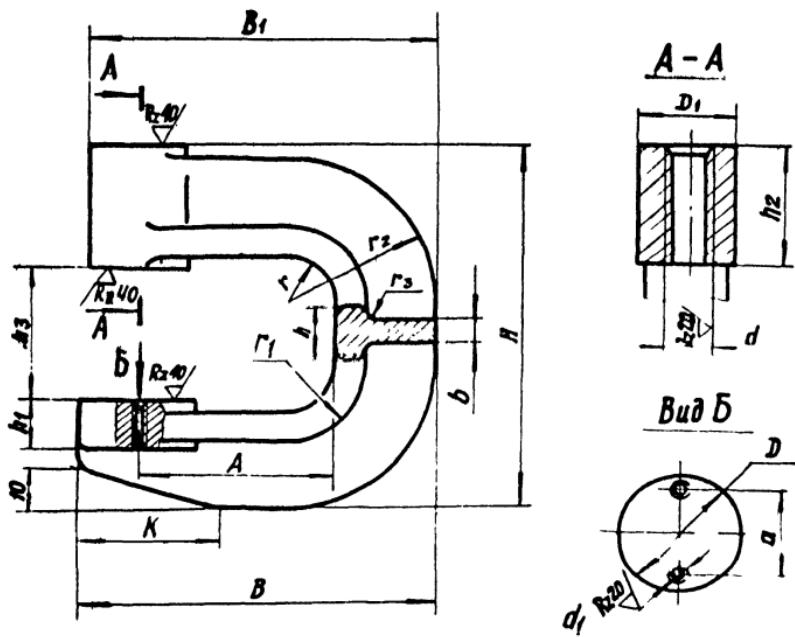
Струбцина винтовая - 24.0862-0001

**I.2. Маркировать:** обозначение и габаритные размеры струб-  
цины в мм, наименование или товарный знак предприятия-изготови-  
теля и год изготовления.

**I.3. Размеры для справок**

## 2. Конструкция и размеры скобы (деталь I).

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм							
Обозначение скоб	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	B	B <sub>1</sub>
24.0862-0001/001	90	16	5	25	42	72	69
24.0862-0002/001	130	20		30	74	107	105
24.0862-0003/001	220	32		45	136	140	135
24.0862-0004/001	290	35	10	50	196	165	162
24.0862-0005/001	415	50		60	300	250	245
24.0862-0006/001	495	60		65	370	200	273

Размеры в мм						
Обозначение скоб	b	A	a	D	D <sub>1</sub>	d
24.0862-0001/001	6	40	12,5	25	20	M12
24.0862-0002/001	10	65	18,0	35	30	M16
24.0862-0003/001	14	82	28,0	45	40	M20
24.0862-0004/001			I02			Трап. 20x4
24.0862-0005/001	18	I65	35,0	70	60	M36
24.0862-0006/001	20	I20				

## Продолжение

Размеры в мм						
Обозначение скоб	d <sub>1</sub>	k	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>
24.0862-0001/001	M3	25	10	16	30	3
24.0862-0002/001	M4	30	15	23	40	4
24.0862-0003/001	M5	40	20	35	55	
24.0862-0004/001	M6				60	5
24.0862-0005/001	M8	45	50	65	I00	
24.0862-0006/001		55		70	I05	

Пример условного обозначения скобы размером H = 90 мм:

Скоба - 24.0862-0001/001

2.2. Материал скобы - сталь 25Л-1 ГОСТ 977465. Допускаемые отклонения размеров отливки должны соответствовать Е км. по

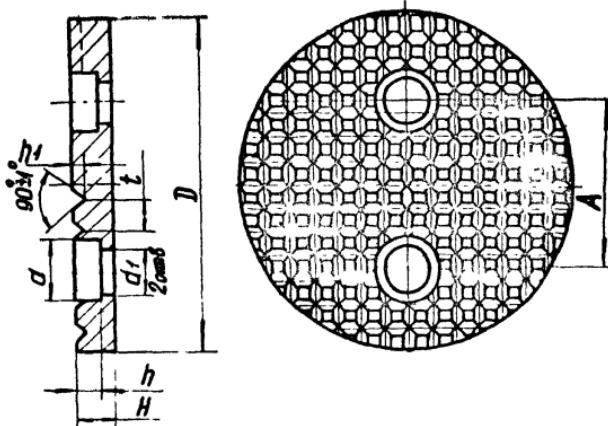
ГОСТ 2009-55.

- 2.3. Неуказанные литьевые размеры 3-5 мм.
- 2.4. Отливку подвергнуть старению.
- 2.5. Не допускаются трещины, пористость, раковины
- 2.6. Резьба метрическая - по ГОСТ 9150-59. Допуски на резьбу по ГОСТ 16093-70, поле допуска 7Н.
- 2.7. Резьба трапецидальная - по ГОСТ 9484-73. Допуски на резьбу - по ГОСТ 9562-60.
- 2.8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по  $A_7$ , валов - по  $B_7$ , остальных - по  $CM_7$ .
- 2.9. Покрытие - Хим.Окс.при.

3. Конструкция и размеры нижней пяты (деталь 2).

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

$R_240$



Черт.3

## Таблица 7

Размеры в мм									
Обозначение пяты нижней	$D$	$d$	$d_1$	$H$	$h$	$h_1$	$A$	$t$	Масса, кг
24.0862-0001/002	25	6	3,5	4	2,5	1,5	12,5	6	0,012
24.0862-0002/002	35	8	4,5	—	3,0	—	—	18,0	0,023
24.0862-0003/002	45	9	5,5	6	4,0	1,6	28,0	7	0,000
24.0862-0004/002	—	—	—	II	7,0	—	4,5	—	8,0,070
24.0862-0005/002	70	13	9,0	8	6,0	2,0	35,0	II	0,220
24.0862-0006/002	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Пример условного обозначения нижней пяты размером  $D = 25$  мм:

Пята нижняя - 24.0862-0001/002

3.2. Материал - сталь 45 ГОСТ 1050-60.

3.3. Допускается замена стали на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали 45.

3.4. HRC 40...45.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по  $A_7$ , валов - по  $B_7$ , остальных - по  $CM_7$ .