

ГОСТ 1556—67

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й С Т А Н Д А Р Т

**ЗАЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КЛИНОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**
КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 4-99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ:

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 19.05.67 № 853

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1556—42 7015—1100

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	2.8; 3.6; 4.8	ГОСТ 16093—81	2.5; 4.5
ГОСТ 1050—88	2.2; 3.2; 4.2	ГОСТ 24705—81	2.5; 4.5
ГОСТ 10549—80	2.6; 4.6		

5. Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 575 снято ограничение срока действия

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.12.99. Подписано в печать 17.01.2000. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,70.
Тираж 142 экз. С4207. Зак. 25.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

ЗАЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КЛИНОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

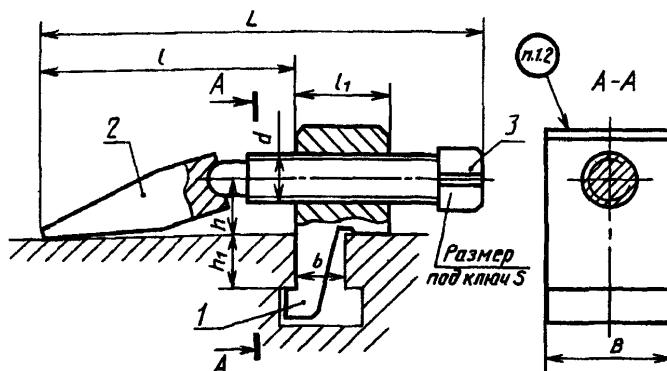
Конструкция

ГОСТ
1556-67Screw type stop with wedge for machine retaining devices.
Design

Дата введения 01.01.68

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ. ЗАЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КЛИНОМ

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



Размеры для справок.

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение зажимов	Применяемость	b	h	B	L	h ₁	d	I		l ₁	5	Размер под ключ 5	Масса, кг	Поз. 1. Корпус			Поз. 2. Клин			Поз. 3. Винт						
								норм.						Количество			1			1						
								1	1					1	1	1	1	1	1							
Обозначения деталей																										
7015-1101		10	12	30	110	8		44	76	25			0,231	7015-1101/001	7015-1101/002					7015-1101/003						
7015-1102			16		131			65	97				0,386		1102/001		1102/002									
7015-1103		12	12	35	115	10	M12	44	78	28			0,397		1103/001		1101/002			1103/003						
7015-1104			16		136			65	99				0,439		1104/001		1102/002									
7015-1105		14	12	40	120	14		44	79	32			0,468		1105/001		1101/002			7015-1105/003						
7015-1106			16		141			65	100				0,530	7015-1106/001	7015-1102/002											

Размеры в мм

Обозначение зажимов	Применяемость	b	h	B	L	h ₁	d	l	l ₁	Размер под клинок S	Масса, кг	Поз. 1. Корпус			Поз. 2. Клин			Поз. 3. Винт													
												Количество																			
												1			1			1													
												Обозначения деталей																			
7015-1107		18	12	40	146	18	M12	65	100	37	14	0,640	7015-1107/001	7015-1102/002	7015-1107/003																
7015-1108					164				120			0,684	1108/001		1108/002																
7015-1109			16		182				85		131	0,997	1109/001																		
7015-1110		22	18	45	202	22	M16	105	151		40					1,200	1110/001	1110/002	1109/003												
7015-1111			22		223				126	172		17	1,306	1111/001	1111/002																
7015-1112			18		220				105	159			1,473	1112/001	1110/002																
7015-1113		28	22	50	241	28			126	183	44		1,549	1113/001	1111/002	1112/003															
7015-1114			28		261				146	203			1,584	1114/001	1114/002																
7015-1115					283		M20		213			2,378	1115/001																		
7015-1116		36	32	55	304	36			167	234	54	22	2,483	1116/001	1116/002	7015-1115/003															
7015-1117			36		323				186	253			2,582	7015-1117/001	7015-1117/002																

Пример условного обозначения винтового зажима с клином размером $h = 12$ мм к пазу стола шириной $b = 10$ мм:

Зажим 7015-1101 ГОСТ 1556—67

1.2. Маркировать, обозначение зажима и обозначение стандарта.

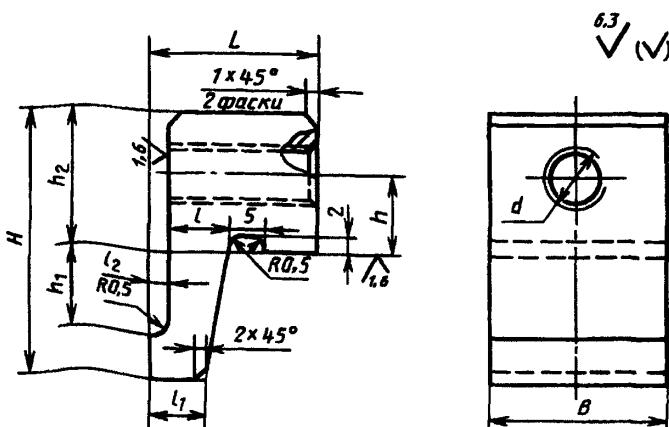
(Измененная редакция, Изд. № 2).

1.3. Пример применения винтовых зажимов с клином приведен в приложении.

(Введен дополнительно, Изд. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (поз. 1)

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



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение корпусов	<i>h</i>	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	Масса, кг ≈
7015-1101/001	12	28	28	42	8			9	9	3	0,188
7015-1102/001	16										0,212
7015-1103/001	12	32	32	45	10						0,244
7015-1104/001	16										0,265
7015-1105/001	12		36	50	14						0,305
7015-1106/001	16	36									0,336
7015-1107/001	12		42	60	18	32					0,436
7015-1108/001	16										0,458
7015-1109/001		40	46	72	22	40					0,671
7015-1110/001	18										0,755
7015-1111/001	22										0,790
7015-1112/001	18		50	52	88	28	42				0,998
7015-1113/001	22										1,033
7015-1114/001		28									1,068
7015-1115/001			55	65	112	36	55	M20	34	34	1,652
7015-1116/001	32										1,757
7015-1117/001	36										1,815

Пример условного обозначения корпуса размерами *h* = 12 мм и *B* = 28 мм:

Корпус 7015-1101/001 ГОСТ 1556-67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

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

2.3. Твердость — 32 . . . 37 HRC₉.

2.4. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

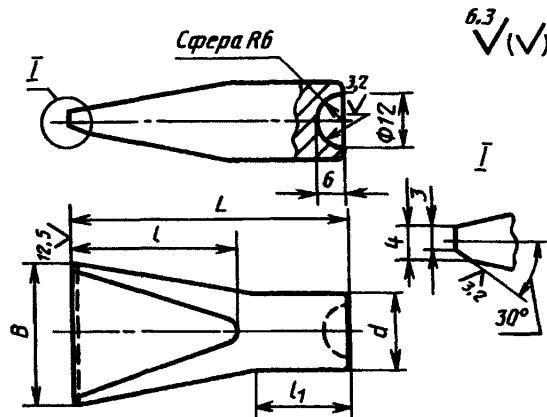
2.7. (Исключен, Изм. № 1).

2.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КЛИНА (поз. 2)

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



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение клиньев	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	Масса, кг ≈
7015-1101/002	40	30	16	32	8	0,063
7015-1102/002	60			40	20	0,094
7015-1108/002	80			50	30	0,126
7015-1110/002	100	35	18	60	40	0,210
7015-1111/002	120			80		0,245
7015-1114/002	140			100		0,286
7015-1116/002	160	40	20	110	50	0,385
7015-1117/002	180			120	60	0,443

Пример условного обозначения клина размером *L* = 40 мм:

Клин 7015-1101/002 ГОСТ 1556—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

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

3.3. Твердость — 41,5 . . . 46,5 HRC₃.3.4. Предельные отклонения размеров : H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

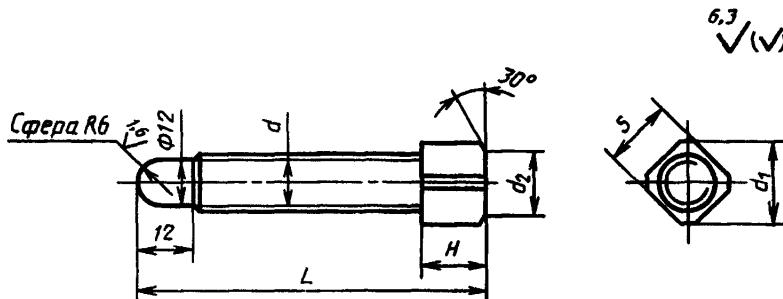
3.5. (Исключен, Изм. № 1).

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (поз. 3)

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



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 4

Обозначение винтов	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>H</i>	<i>S</i> (пред. откл. по h13)	Масса, кг ≈
7015-1101/003	M12	76	18	14	14	14	0,08
7015-1103/003		81					0,09
7015-1105/003		86					0,10
7015-1107/003		91					0,11
7015-1109/003	M16	109	22	16	17	17	0,20
7015-1112/003		124					0,23
7015-1115/003	M20	149	28	22	22	22	0,44

Пример условного обозначения винта с резьбой М12 и размером *L* = 76 мм:

Винт 7015-1101/003 ГОСТ 1556—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

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

4.3. Твердость сферической поверхности и головки — 41,5 . . . 46,5 HRC₃.4.4. Предельные отклонения размеров: *H*14, *h*14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

4.3, 4.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.6. Размеры сбега и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. (Исключен, Изм. № 1).

4.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВИНТОВЫХ ЗАЖИМОВ С КЛИНОМ

