

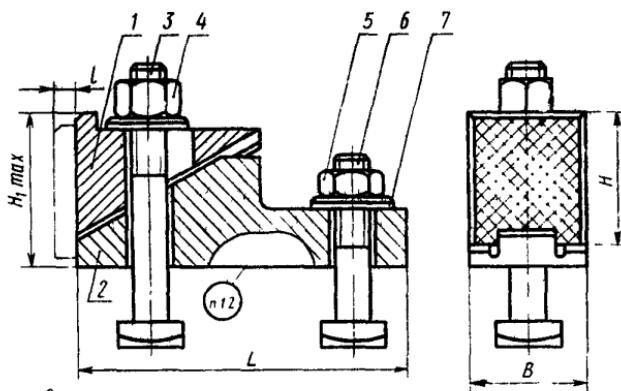
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ЗАЖИМЫ КЛИНОВЫЕ****Конструкция**Wedge clamps.
Design**ГОСТ****13153—67****Дата введения****01.07.68**

Настоящий стандарт распространяется на клиновые зажимы, предназначенные для закрепления изделия непосредственно на стое станка.

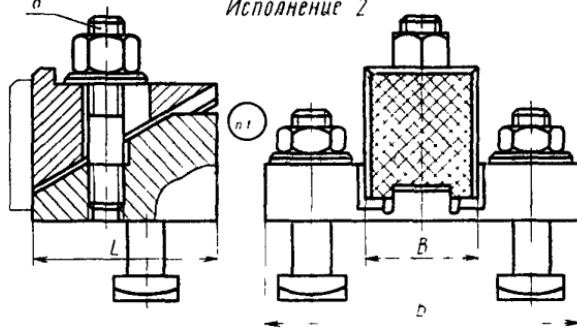
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КЛИНОВЫХ ЗАЖИМОВ

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение зажимов	Применя- мость	Исполнение	Ширина станочного паза	B	B ₁	H	H ₁₋₂	L	Зажимной ход l	Масса, кг, не более	Дет. 1 Клин		Дет. 2. Корпус	
											Количество			
											1	1		
Обозначение деталей														
7015-0011		1	12	32	—	36	42	93	6	0,705	7015-0011/001	7015-0011/002		
7015-0012		2	—	—	85	—	—	50	—	0,863	7015-0012/001	7015-0012/002		
7015-0013		1	14	26	—	45	52	100	8	1,044	7015-0013/001	7015-0013/002		
7015-0014		2	—	—	100	—	—	55	—	1,316	7015-0014/001	7015-0014/002		
7015-0015		1	18	45	—	55	63	125	10	1,957	7015-0015/002	7015-0015/002		
7015-0016		2	—	—	120	—	—	65	—	2,332	7015-0016/001	7015-0016/002		
7015-0017		1	22	55	—	70	80	150	12	3,717	7015-0017/001	7015-0017/002		
7015-0018		2	—	—	145	—	—	80	—	4,397	7015-0018/001	7015-0018/002		
7015-0019		1	23	65	—	90	105	180	14	6,896	7015-0019/001	7015-0019/002		
7015-0020		2	—	—	170	—	—	100	—	8,359	7015-0020/002			

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение зажимов	Дет. 3. Болт ГОСТ 13152-67	Дет. 4. Гайка ГОСТ 5931-70	Дет. 5. Гайка ГОСТ 5927-70	Дет. 6. Болт ГОСТ 13152-67	Дет. 7. Шайба ГОСТ 11371-78	Дет. 8. Шпилька ГОСТ 22034-76			
	Количество								
	1	1	-	n	-	n			
Обозначение деталей									
7015-0011	7002-2501	M10-6H 6.05	M10-6H 6.05	1	7002-2491	1	2.10.05 05	2	-
7015-0012	-	-	-	2	-	2	-	3	M10-8g × 40.66.05
7015-0013	7002-2531	M12-6H 6.05	M12-6H 6.05	1	7002-2521	1	2.12.05.05	2	-
7015-0014	-	-	-	2	-	2	-	3	M12-8g × 45.66.05
7015-0015	7002-2563	M16-6H 6.05	M16-6H 6.05	1	7002-2555	1	2.16.05.05	2	-
7015-0016	-	-	-	2	-	2	-	3	M16-8g × 55.66.05
7015-0017	7002-2599	M20-6H 6.05	M20-6H 6.05	1	7002-2591	1	2.20.05.05	2	-
7015-0018	-	-	-	2	-	2	-	3	M20-8g × 70.66.05
7015-0019	7002-2529	M24-6H 6.05	M24-6H 6.05	1	7002-2521	1	2.24.05.05	2	-
7015-0020	-	-	-	2	-	2	-	3	M24-8g × 90.66.05

Причeнaниe. n — количество деталей.

Пример условного обозначения клинового зажима исполнения 1, размером $B=32$ мм.

Зажим 7015-0011 ГОСТ 13153—67

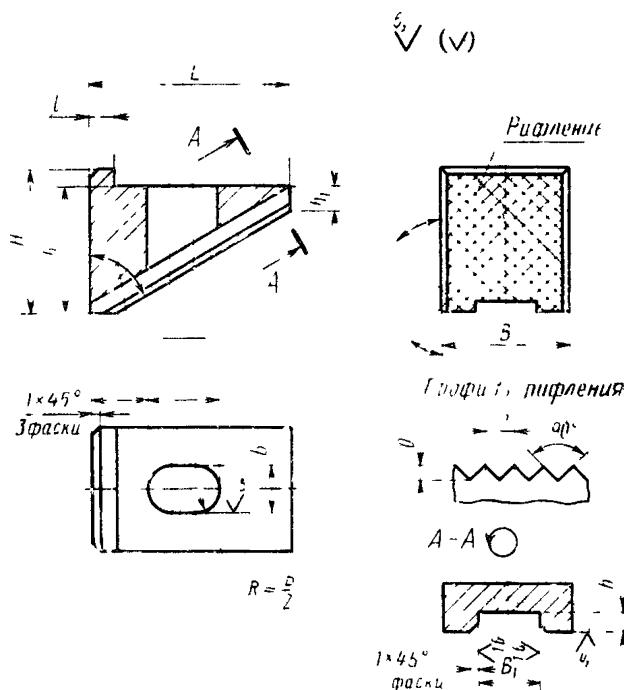
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

12 Маркировать обозначение клинового зажима и токарный знак предприятия-изготовителя

2 КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КЛИНА

{дез. /1/}

2.1 Конструкция и размеры клина должны соответствовать указанным на черт. 2 и в габл. 2



* Размер для справок

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение клиньев	<i>B</i>	<i>B₁</i> H12	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>L</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h</i>	Масса кг на шт. °с
7015 0011/001	32	16	36	50	6	14	18	12	32	6	5	0,199
7015-0013 001	36	20	45	55	9	18	22	14	36	8	5	0,297
7015-0015 001	45	25	55	65	10	20	30	18	40	8	5	0,513
7015 0017/001	55	32	70	80	14	24	26	24	50	10	6	0,950
7015 0019/001	65	40	90	100	20	30	45	28	63	10	6	1,799

Пример условного обозначения клина размером *B*=32 мм

Клин 7015-0011/001 ГОСТ 13153—67

(Измененная редакция, Изм. № 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 — 41,5—46,5 HRC,

2.4 Некоторые предельные отклонения размеров *H14*, *h14*
 $\pm \frac{t}{2}$

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

2.5 (Исключен, Изм. № 1).

2.6 Покрытие — Хим Окс прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9306—85) По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий

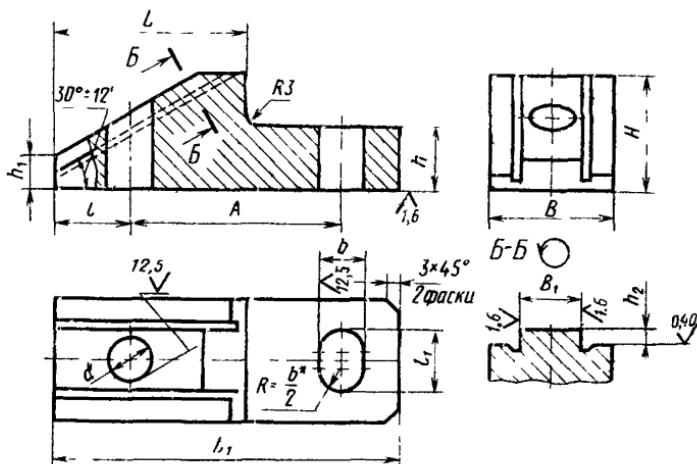
3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА

(дет. 2)

3.1 Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт 3, 4 и в табл 3, 4

Исполнение 1

6,3 (✓)



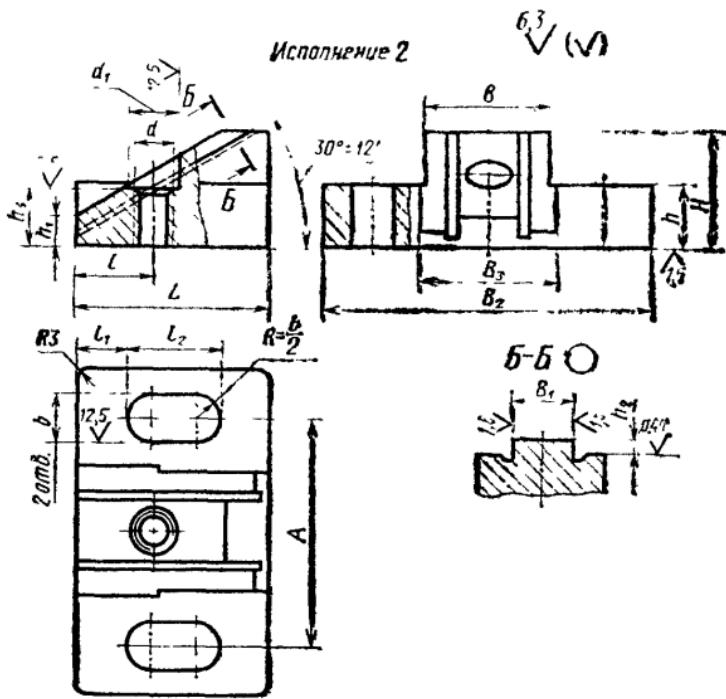
* Размер для справок.

Черт. 3

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение корпусов	B	B_1 $b/2$	H	L	L_1	h	h_1	h_2	t	t_1	A	d	b	Масса кг не более
7015-0011/002	32	16	20	50	90	16	8	4	20	16	55	12	12	0,369
7015-0013/002	36	20	24	55	100	20	8	4	25	18	55	15	14	0,524
7015-0015/002	45	25	40	65	125	25	8	4	30	24	70	19	18	0,953
7015-0017/002	55	32	50	80	150	32	10	5	25	20	85	24	24	1,769
7015-0019/002	65	40	65	100	180	40	15	5	45	34	100	28	28	3,296



* Размер для справок.

Черт. 4

Размеры, мм

Таблица 4

Обозначение корпусов	<i>B</i>	<i>B₁</i> <i>b12</i>	<i>B₂</i>	<i>B₃</i>	<i>H</i>	<i>Δ</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>
7015-0012/002	32	16	85	34	30	50	16	8	4	16
7015-0014/002	36	20	100	39	34	55	19	8	4	18
7015-0016/002	45	25	120	48	49	65	25	8	4	21
7015-0018/002	55	32	145	60	50	80	38	10	6	21
7015-0020/002	65	40	170	70	65	100	40	15	8	23

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение корпусов	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>A</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>b</i>	Масса кг, не более
7015-0012/002	20	13	24	63	M10	12	12	0.502
7015-0014/002	25	13	30	68	M12	14	14	0.749
7015-0016/002	30	13	38	82	M16	18	18	1.235
7015-0018/002	36	16	50	100	M20	24	24	2.256
7015-0020/002	45	22	55	120	M24	28	28	4.406

Пример условного обозначения корпуса исполнения 1, размером *B*=32 мм.:

Корпус 7015-0011/002 ГОСТ 13153—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 — 30,0 34,0 HRC₃

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

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

3.3—3.5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.5а Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

3.7. (Исключен, Изм. № 1).

3.8 Покрытие — Хим Окс прм (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 № 1371**
- 3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет.**

- 4. ВЗАМЕН МН 339—60.**

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на которых дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	2 6, 3 8
ГОСТ 1950—88	2 2 3 2
ГОСТ 5927—70	1 1
ГОСТ 5931—70	1 1
ГОСТ 8920—69	3 5а
ГОСТ 10549—80	3 6
ГОСТ 11371—78	1 1
ГОСТ 13152—67	1 1
ГОСТ 16093—81	3 5
ГОСТ 22334—75	1.1
ГОСТ 24705—81	3 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.**