

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФИКСАТОРЫ С ВЫТЯЖНОЙ РУЧКОЙ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

ГОСТ

Fixing devices with retractable handle  
for machine retaining devices.  
Design

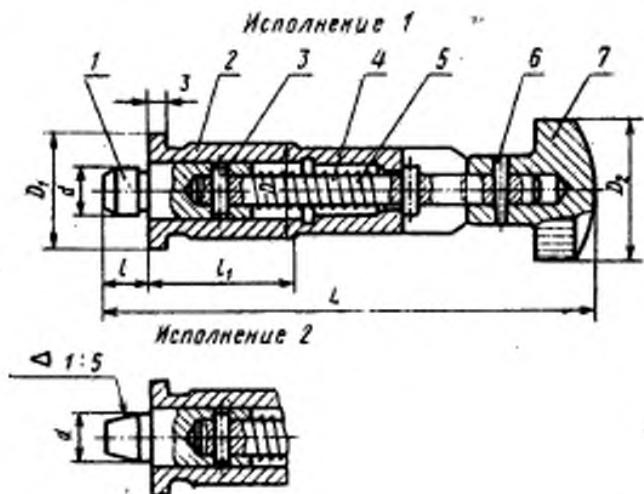
13160—67

Дата введения 01.07.68

Настоящий стандарт распространяется на фиксаторы с вытяжной ручкой, предназначенные для применения в делительных приспособлениях.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФИКСАТОРОВ  
С ВЫТЯЖНОЙ РУЧКОЙ**

1.1. Конструкция и размеры фиксаторов с вытяжной ручкой должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



### Размеры для справок.

Отверстия под штифты в деталях 1 и 4 обработать при сборке с волнистыми дисковыми Н7 с параметром  $R_a$  шероховатости поверхности не более 0,80 мкм.

### Year 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение фиксаторов	Граждан- ность	Номинальные размеры	<i>d</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более
7037-0051		1	6				6		83	0.108
7037-0052		2								0.107
7037-0053		1	8	16	20	25	8	25	85	0.110
7037-0054		2								0.109
7037-0055		1	10				10		87	0.112
7037-0056		2								0.110
7037-0037		1	12				12		105	0.243
7037-0058		2								0.240
7037-0059		1	16	22	26	32		32		0.266
7037-0070		2					16		109	0.253

## Продолжение табл. I

Обозначение фиксаторов	Дет. 1 фиксатор	Дет. 2 втулка	Дет. 3 шайба ГОСТ 3126-70	Дет. 4 шайба ГОСТ 3126-70	Дет. 5 пружина ГОСТ 14160-67	Дет. 6 шайба ГОСТ 3129-70	Дет. 7 хомутка МН 11-54	Количество		Обозначение деталей
								1	1	
7037-0351	7037-0031/001									
7037-0352	7037-0332/001									
7037-0353	7037-0063/001		7037-0061/002	2м6×10	6м8×69	7037-2011		2×12	1 25	
7037-0354	7037-0064/001									
7037-0355	7037-0055/001									
7037-0356	7037-0058/001									
7037-0357	7037-0057/001									
7037-0358	7037-0058/001									
7037-0369	7037-0359/001		7037-0057/002	2м6×16	8м8×90	7033-2014		3×14	1 32	
7037-0370	7037-0370/001									

Пример условного обозначения фиксатора с вытяжной ручкой исполнения I, размером  $d=6$  мм:

Фиксатор 7037-0061 ГОСТ 13160-67

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

1.2. Маркировать партию фиксаторов одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения фиксатора с вытяжной ручкой и товарного знака предприятия-изготовителя.

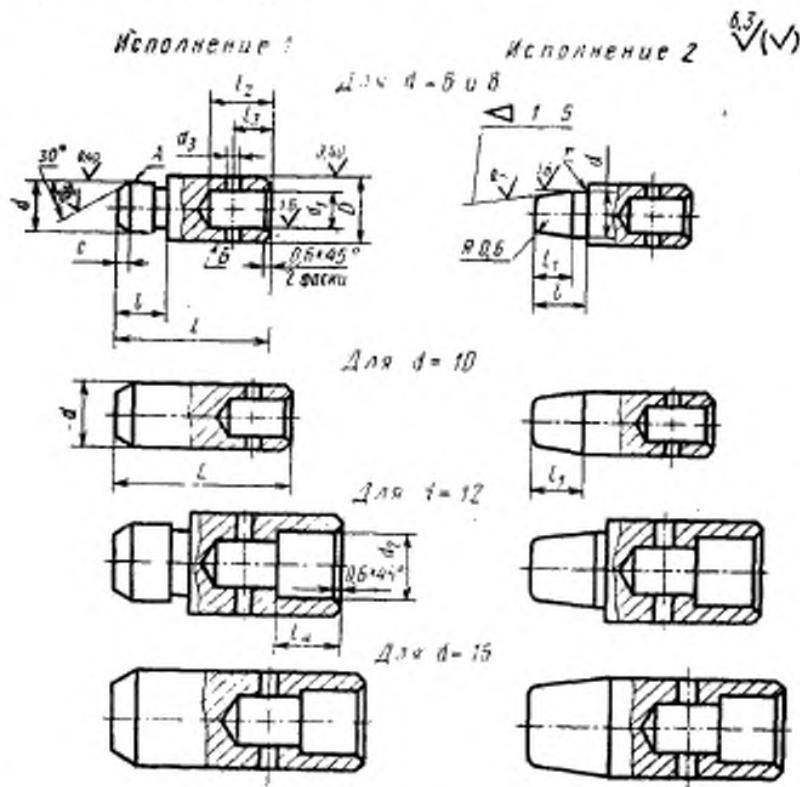
### 1.3. Пример применения фиксаторов с вытяжной ручкой указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФИКСАТОРА

1907. 111

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



Черг. 2

Таблица 2

Обозначение фискаторов	Масса, г/шт	$\frac{d}{d_1}$	$\frac{D}{d_1}$	L	Размеры, мм						Масса, кг, не более				
					$d_1$	$d_2$	$d_3$	$t$	$t_1$	$t_2$	$t_3$				
7037-0061/001	1	6	22		6	—						1,6	—	0,009	
7037-0062/001	2	10	—		4	—						—	0,6	0,008	
7037-0063/001	1	8	24	6	—	1,9	8	—	10	6	—	2,9	—	0,011	
7037-0064/001	2	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	0,6	0,010	
7037-0065/001	1	10	—	25	—	—	—	—	—	—	—	3,0	—	0,013	
7037-0066/001	2	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,011	
7037-0067/001	1	12	16	36	—	—	12	—	—	—	—	3,9	—	0,034	
7037-0068/001	2	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,031	
7037-0069/001	1	16	—	40	8	14	2,9	—	22	17	14	—	4,0	—	0,047
7037-0070/001	2	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,044	

Пример условного обозначения фискатора исполнения 1, размером  $d=6$  мм:

Фискатор 7037-0061/001 ГОСТ 13160—67

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

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

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

2.3. Твердость — 56,0 . . . 61,0 HRC<sub>2</sub>. Цементировать на глубину  $h$  0,8 . . . 1,2 мм, отверстия  $d_1$  и  $d_2$  от цементации предохранить.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Конусность — по ГОСТ 8593—81, допуски на угловые размеры — по 8-й степени точности ГОСТ 8908—81.

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

2.6. Допуск радиального биения поверхности  $A$  относительно оси поверхности  $B$  - по 6-й степени точности ГОСТ 24643-81.

25, 26. (Измененная редакция. Изм. № 2)

2.7. Размеры канавок для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—59.

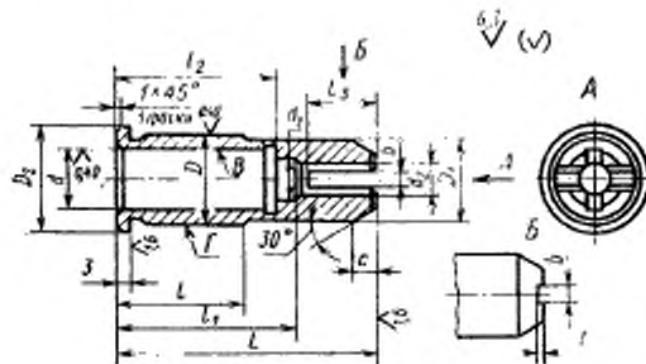
2.8. (Исключен, Изм. № 1).

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

### 2. КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ ВТУЛКИ

Augt. 21

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



### Черт. 3

Размеры, мм

Таблица 3

Обозначение втулок	$d$ H7	$D_{\text{ш5}}$	$D_1$	$D_2$	$d_1$	$d_2$	$L$	$T$	$T$	$t_2$	$t_3$	$B$	$c$	Масса, кг, не более
7037-0061/002	10	16	15	20	9	6.3	55	25	40	20	11	2.5	3	0.054
7037-0067/002	16	22	21	25	11	8.5	65	22	45	40	17	3.5	6	0.112

Пример условного обозначения втулки размером  $d=10$  мм:

*Втулка 7037-0061/002 ГОСТ 13160—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 — 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>2</sub>.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{1_2}{2}$ .

3.5. Допуск радиального биения поверхности  $\Gamma$  относительно оси поверхности  $B$  — по 4-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

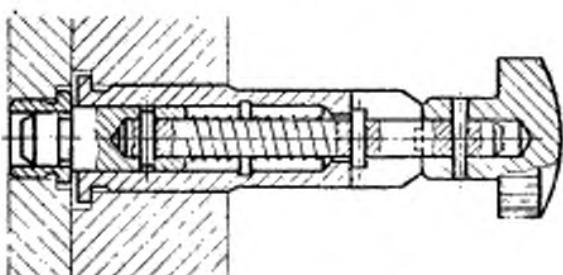
3.3—3.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

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.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ФИКСАТОРОВ С ВЫТЯЖНОЙ РУЧКОЙ



## 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 ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.08.87 № 1378**

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

**4. ВЗАМЕН МН 353—60.**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.305—85	2.9, 3.3
ГОСТ 1050—89	3.2
ГОСТ 3128—70	1.1
ГОСТ 3129—70	1.1
ГОСТ 4543—71	2.2
ГОСТ 6593—81	2.4
ГОСТ 6520—69	2.7, 3.6
ГОСТ 6909—81	2.4
ГОСТ 13165—87	1.1
ГОСТ 24643—81	2.6, 3.5
МН 11—64	1.1

**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 № 561.**