

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ВТУЛКИ ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО ЗАЖИМА
С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****Конструкция**

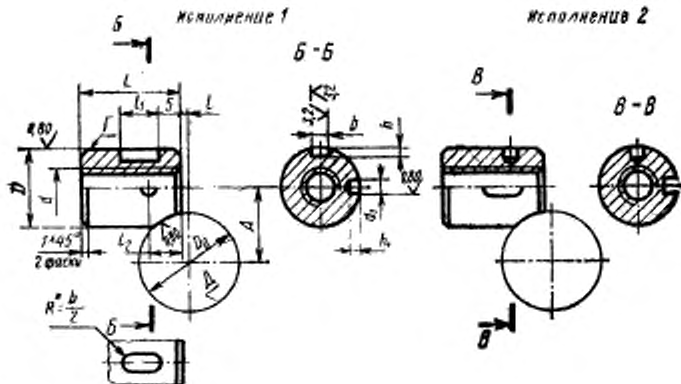
Bushes of tangential clamps with thread
hole for machine retaining devices,
Design

ГОСТ**13156—67**Дата введения 01.07.68

1. Конструкция и размеры втулок тангенциального зажима с резьбовым отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

6J (✓)

Исполнение 2



* Размер для справок.

Отверстие под штифт d , доверлить и развернуть при сборке с полем допуска H7 и параметром R_a шероховатости поверхности не более 0,80 мкм.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

Допускается замена материала на стали других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 34,0 . . . 40,0 HRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14.

± $\frac{t_2}{2}$.

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Размеры, мм

Обозначение шпала	Полная длина	Исполне- ние	D_2	D	A	L	d	d_1	t	t_1	t_2	p 169	h	h_1	Q^* H (кгс)	№ п/п (шт)	Масса, кг, не более
7016-0341	—	1	12	—	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2088,8 (213)	—	—
7016-0342	—	2	—	14	12	16	—	—	6	—	—	4	2	—	2235,9 (228)	—	0,012
7016-0343	—	1	14	—	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2383,0 (243)	19,6 (2)	—
7016-0344	—	2	16	—	—	—	—	—	1,5	6	—	—	—	—	2216,3 (226)	—	—
7016-0345	—	1	18	—	14	—	№8	—	—	—	—	—	—	—	2324,2 (237)	—	0,022
7016-0346	—	2	20	16	15	20	—	2,9	—	—	—	—	—	3	—	—	—
7016-0347	—	1	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3961,9 (404)	—	—
7016-0348	—	2	20	—	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4256,1 (434)	—	—
7016-0349	—	1	22	—	16	—	—	—	—	—	—	5	3	—	—	—	—
7016-0350	—	2	25	—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	4658,1 (475)	39,2 (4)	0,045
7016-0351	—	1	25	—	19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7016-0352	—	2	28	20	21	25	№10	—	2,0	8	—	—	—	—	—	—	—
7016-0353	—	1	32	—	23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7016-0354	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7016-0355	—	1	28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7016-0356	—	2	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7016-0357	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7016-0358	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Размеры, мм

Обозначение штуки	Применя- емость	Исполне- ние	D ₀	D	A	L	d	d ₁	t	L ₁	h ₁	b	H ₀	A	h ₁	Q*, н(кгс)	Q*, н(кгс)	Масса, кг, не более
7016-0369		1	36		26												6305,7 (643)	0,091
7016-0360		2															6500,6 (669)	
7016-0361		1	40	25	28	32			2,5								7109,8 (725)	
7016-0362		2															6089,9 (621)	
7016-0363		1	45		31					12	10	6	4				58,8 (6)	
7016-0364		2					M12											
7016-0365		1	60		34			3,9									6188,0 (631)	0,213
7016-0366		2				40											6541,0 (667)	
7016-0367		1	65	22	36				3,5								10737,9 (1097)	
7016-0368		2			39													
7016-0369		1	60															
7016-0370		2																
7016-0371		1	70	40	47	50	M16			16	12	8	5				98,1 (10)	0,406
7016-0372		2																

Дополнение

Размеры, мм

Обозначение втулки	Применение	Исполнение	D_1	D мм	A	l	d	d_1	l	t_1	t_2	b мм	h	h_1	Q^* , Н(кгс)	W^* , Н(кгс)	Масса, кг, не более
7016-0373		1	80	40	52	50	M16	3,9	3,5	12			4		30307,1 (3153)	98,1 (10)	0,406
7016-0374		2			57										114807,2 (1204)		
7016-0375		1	90		68				16	8	5				16161,3 (1648)	147,1 (15)	0,281
7016-0376		2			70										16759,6 (1709)		
7016-0377		1	100	50	78	80	M20	4,9	5,0	16					17750,0 (1816)		
7016-0378		2															
7016-0379		1	110														
7016-0380		2															
7016-0381		1	125														
7016-0382		2															

* Q — осевое усилие, подсчитанное при длине гаечного ключа по ГОСТ 2841 — 80;

W — усилие, прилагаемое к рукоятке ключа.

Пример условного обозначения втулки тангенциального зажима с резьбовым отверстием исполнения 1 для деталей размером $D_0=12$ мм:

Втулки 7016-0341 ГОСТ 13156—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Допуск перпендикулярности оси поверхности D относительно оси поверхности F — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

5. 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. Размеры фасок на резьбовых отверстиях — по ГОСТ 10549—80.

8. **(Исключен, Изм. № 1).**

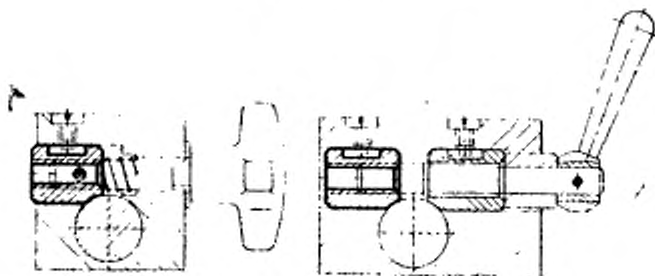
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

10. Маркировать партию втулок одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения втулок тангенциального зажима с резьбовым отверстием и товарного знака предприятия-изготовителя.

11. Пример применения втулок тангенциального зажима с резьбовым отверстием указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ВТУЛОК ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО
ЗАЖИМА С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ**



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. Дзегленок, 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 № 1374
- 3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет.**
- 4. ВЗАМЕН** МН 341—60 в части тангенциального зажима с резьбовым отверстием
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	9
ГОСТ 1050—89	2
ГОСТ 2841—80	1
ГОСТ 10549—80	7
ГОСТ 16093—91	6
ГОСТ 24843—91	5
ГОСТ 24755—91	6

- 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.