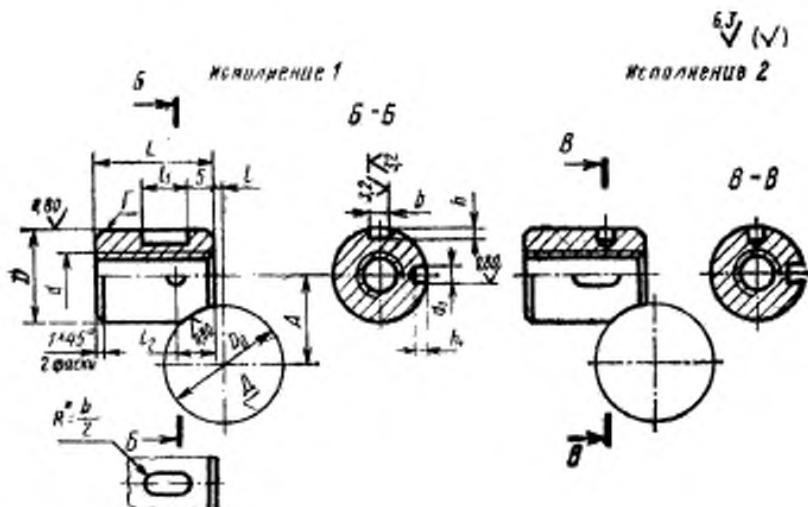


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ВТУЛКИ ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО ЗАЖИМА
С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****ГОСР****Конструкция****13156—67**

Бушьи тангенциальные зажимы с резьбовым отверстием для станочных приспособлений.
Design

Дата издания 01.07.68

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



* Размер для спрэвок.

Отверстие под штифт d_1 досверлить и развернуть при сборке с полем допуска $H7$ и параметром R_a шероховатости поверхности не более 0.80 мкм.

(Измененная редакция, Изд. № 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: B14, hN₄.

$\pm \frac{t_2}{2}$.

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

Обозначение и типоразмер	Наименование детали	Размеры, мм										$\frac{Q^*}{H(\text{мк})}$	$\frac{W^*}{H(\text{мк})}$	Масса, кг/шт. без боков
		D_1	D_2	d_3	A	L	d	d_1	t	h	h_1			
7016-0341		1	12	11								2088,6 (213)		
7016-0342		2										2235,9 (228)	0,012	
7016-0343		1	14	12	16				6	4	2			
7016-0344		2												
7016-0345		1	16	13								2383,0 (243)	19,5 (2)	
7016-0346		2										2316,3 (226)		
7016-0347		1	18	14					1,5	6				
7016-0348		2												
7016-0349		1	20	16	15	20			2,9			2324,2 (237)	0,022	
7016-0350		2												
7016-0351		1	22	16								3961,9 (404)		
7016-0352		2												
7016-0353		1	25	19								4256,1 (434)		
7016-0354		2												
7016-0355		1	28	20	21				2,0		8	4658,1 (475)	39,2 (4)	0,045
7016-0356		2												
7016-0357		1	32									4903,3 (500)		
7016-0358		2												

Продолжение

Обозначение штук	Номера стандартов	Размеры, мм	Параметры, мкрад										Масса, кг, не более
			D_1	D	D_2	A	L	d	d_1	t	b	H_2	
7016-0359	1	36	26										6305,7 (649)
7016-0360	2												6500,6 (689)
7016-0361	1	40	25	28	32								7009,8 (725)
7016-0362	2												58,8 (6)
7016-0363	1	45				31							
7016-0364	2												
7016-0365	2	60				34							6009,9 (621)
7016-0366	2												6188,0 (631)
7016-0367	1	65	22	36	40								6541,0 (657)
7016-0368	2												
7016-0369	1	60											
7016-0370	2												
7016-0371	1	70	40	47	50	M16							10737,9 (1097)
7016-0372	2												98,1 (10)

ГОСТ 19134-67

Размеры, мм

Обозначение стука	Номер пред. станд.	D_h	D	A	t	d	d_1	t	t_1	b	b_1	$Q_{\text{ст}}^{\text{н}}$ [Нарц]	$\eta_{\text{ст}}$ [Нарц]	Масса, кг/шт без стекла
7016-0373	1	80	32									31971 ¹ [1153]	98,1 [10]	0,406
7016-0374	2	40	50	M16	3,9	3,5	1,2					114807,2 ² [1204]		
7016-0375	1	90	57											
7016-0376	2													
7016-0377	1	100	68									10161,3 [1648]		
7016-0378	2													
7016-0379	1	110	50									16759,6 [1709]	147,1 [15]	0,781
7016-0380	2													
7016-0381	1		125									10750,0 [1616]		
7016-0382	2													

* Q — остаток усадки, подсчитанный при длине стеклого блока по ГОСТ 2841-67;
 ** — усадка, приведенная к условию клеммы.

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

Втулка 7016-0341 ГОСТ 13156—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

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

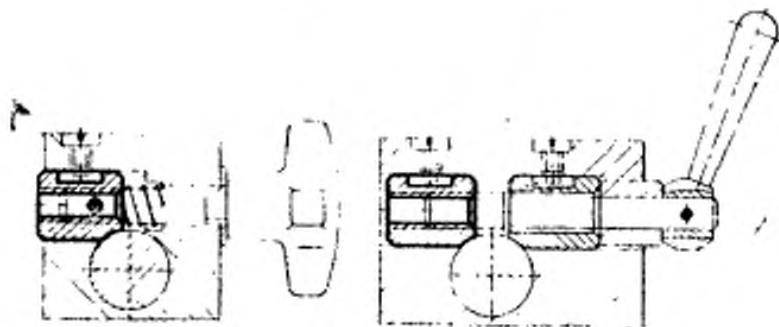
10. Маркировать партию втулок одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения втулок тангенциального зажима с резьбовым отверстием и товарного знака предприятия-изготовителя.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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. 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 № 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—93	1
ГОСТ 10549—80	7
ГОСТ 16993—81	6
ГОСТ 24343—91	5
ГОСТ 24705—81	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.**