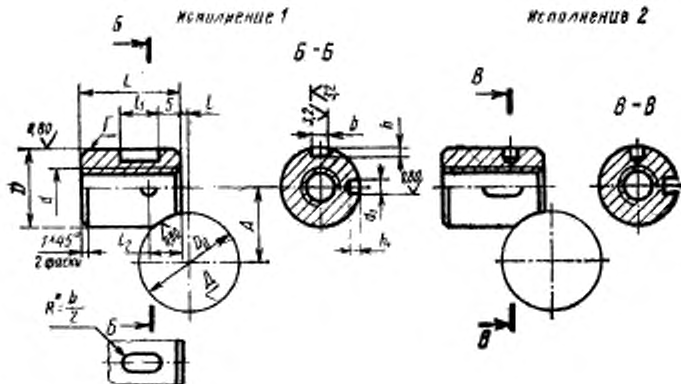


**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ВТУЛКА ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО ЗАЖИМА  
С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****Конструкция**Bushes of tangential clamps with thread  
hole for machine retaining devices.  
Design**ГОСТ****13156—67**Дата введения 01.07.68

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

6J (V)

Исполнение 2



\* Размер для справок.

Отверстие под штифт  $d$ , доверлить и развернуть при сборке с полем допуска Н7 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 НRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Е14, Н16.

±  $\frac{t_2}{2}$ .

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

## Размеры, мм

Обозначение шпала	Тип шпала	Исполне- ние	$D_0$	$D$	$A$	$L$	$d$	$d_1$	$t$	$t_1$	$t_2$	$p$	$h$	$h_1$	$Q^*$ Н (кгс)	$W^*$ Н (кгс)	Масса, кг. не более
7016-0341		1	12		11										2068,8 (213)		
7016-0342		2			12	16				6		4	2		2255,9 (228)		0,012
7016-0343		1	14		13										2383,0 (243)	19,5 (2)	
7016-0344		2	16						1,5	6					2216,3 (226)		
7016-0345		1	18		14										2324,2 (237)		
7016-0346		2	20		15	20		2,9					3		3961,9 (404)		0,022
7016-0347		1	22		16										4256,1 (434)		
7016-0348		2	25		19					10		5	3		4658,1 (475)	39,2 (4)	0,045
7016-0349		1	28	20	21	25	M10		2,0	8					4903,3 (500)		
7016-0350		2	32		23												
7016-0351		1															
7016-0352		2															
7016-0353		1															
7016-0354		2															
7016-0355		1															
7016-0356		2															
7016-0357		1															
7016-0358		2															

Размеры, мм

Обозначение штука	Применя- емость	Исполне- ние	$D_0$	$D$ (S)	A	L	d	$d_1$	t	$t_1$	$t_2$	b H9	A	$h_1$	$Q^*$ н(кгс)	$Q^*$ н(кгс)	м <sup>3</sup> , H(кгс)	Масса, кг. не более
7016-0369		1	36		26										6305,7 (643)			
7016-0360		2													6500,6 (669)			
7016-0361		1	40	25	28	32			2,5						7109,8 (725)			0,091
7016-0362		2																
7016-0363		1	45		31													
7016-0364		2					M12			12	10	6	4				58,8 (6)	
7016-0365		1	60		34			3,9										
7016-0366		2																
7016-0367		1	65	32	36	40												0,213
7016-0368		2							3,5									
7016-0369		1	60		39													
7016-0370		2																
7016-0371		1	70	40	47	50	M16			16	12	8	5					0,406
7016-0372		2																

Обозначение

Размер, мм

Обозначение ступен	Применя- емость	Классифи- кация	D <sub>н</sub>	D <sub>вн</sub>	D	A	l	d	d <sub>1</sub>	l	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	b	H <sub>н</sub>	H	Q <sub>н</sub> (H <sub>н</sub> с)	Q <sub>вн</sub> (H <sub>вн</sub> с)	Масса, кг, не более	
7016-0373		1	80		40	52	50	M16	3,9	3,5		12				30307,1 (1153)			
7016-0374		2				57											98,1 (10)	0,406	
7016-0375		1	90													114807,2 (1204)			
7016-0376		2																	
7016-0377		1	100			68					16		8			16161,3 (1648)			
7016-0378		2																	
7016-0379		1	110		50	70	80	M20	4,9	5,0		16				16759,6 (1709)			
7016-0380		2																147,1 (15)	0,281
7016-0381		1	125			78										17750,0 (1816)			
7016-0382		2																	

Q — осевое усилие, подчитанное при длине гачного звена по ГОСТ 2841 —80;

H — 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  $G$  — 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).**

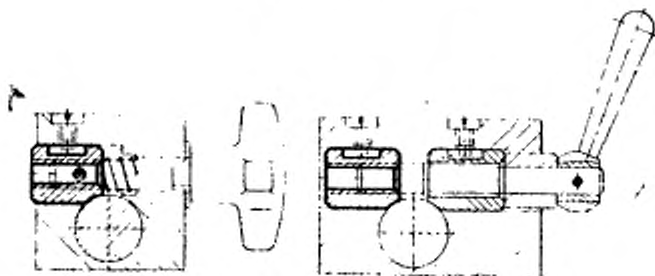
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85) По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 18.08.87 № 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.