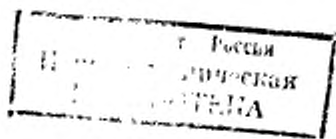


# ЗАЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КЛИНОМ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР  
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ:

В.В. Андреев; В.Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Л.А. Гуслинская; А.В. Орса; Р.П. Смирнова;  
А.З. Старосельский (руководитель темы); Г.К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 19.05.67 № 853

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1556—42 7015—1100

## 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта  | Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта |
|--------------------------------------------|---------------|--------------------------------------------|--------------|
| ГОСТ 9.306—85                              | 2.8; 3.6; 4.8 | ГОСТ 16093—81                              | 2.5; 4.5     |
| ГОСТ 1050—88                               | 2.2; 3.2; 4.2 | ГОСТ 24705—81                              | 2.5; 4.5     |
| ГОСТ 10549—80                              | 2.6; 4.6      |                                            |              |

5. Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 575 снято ограничение срока действия

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.И. Прусакова*  
Корректор *Р.А. Мейтова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.12.99. Подписано в печать 17.01.2000. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,70.  
Тираж 142 экз. С4207. Зак. 25.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6  
Плр № 080102

ЗАЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КЛИНОМ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

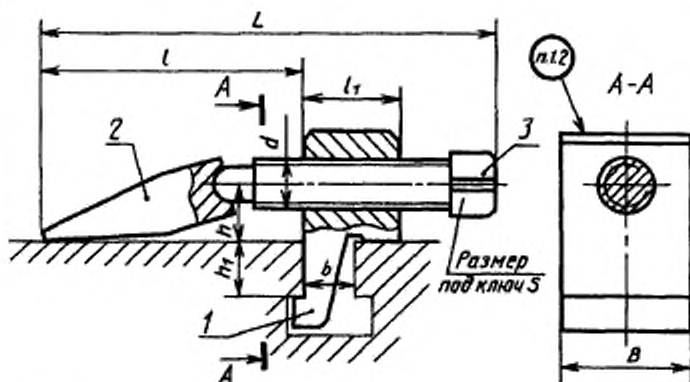
Конструкция

ГОСТ  
1556—67Screw type stop with wedge for machine retaining devices.  
Design

Дата введения 01.01.68

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ. ЗАЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КЛИНОМ

1.1. Конструкция и размеры винтовых зажимов с клином должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение зажимов | Применяемость | b  | h  | B  | L   | h <sub>1</sub> | d   | l                   |      | l <sub>r</sub> | Размер под ключ S | Масса, кг | Поз. 1. Корпус | Поз. 2. Клин  | Поз. 3. Втул  |
|---------------------|---------------|----|----|----|-----|----------------|-----|---------------------|------|----------------|-------------------|-----------|----------------|---------------|---------------|
|                     |               |    |    |    |     |                |     | ном.                | наб. |                |                   |           | Количество     |               |               |
|                     |               |    |    |    |     |                |     |                     |      |                |                   |           | 1              | 1             | 1             |
|                     |               |    |    |    |     |                |     | Обозначения деталей |      |                |                   |           |                |               |               |
| 7015-1101           |               | 10 | 12 | 30 | 110 | 8              | M12 | 44                  | 76   | 25             | 14                | 0,231     | 7015-1101/001  | 7015-1101/002 | 7015-1101/003 |
| 7015-1102           |               |    | 16 |    | 131 |                |     | 65                  | 97   |                |                   | 0,386     | 1102/001       | 1102/002      |               |
| 7015-1103           |               | 12 | 12 | 35 | 115 | 10             | M12 | 44                  | 78   | 28             | 14                | 0,397     | 1103/001       | 1101/002      | 1103/003      |
| 7015-1104           |               |    | 16 |    | 136 |                |     | 65                  | 99   |                |                   | 0,439     | 1104/001       | 1102/002      |               |
| 7015-1105           |               | 14 | 12 | 40 | 120 | 14             | M12 | 44                  | 79   | 32             | 14                | 0,468     | 1105/001       | 1101/002      | 7015-1105/003 |
| 7015-1106           |               |    | 16 |    | 141 |                |     | 65                  | 100  |                |                   | 0,530     | 7015-1106/001  | 7015-1102/002 |               |

Размеры в мм

| Обозначение зажимов | Применяемость | $b$ | $h$ | $B$ | $L$ | $h_1$ | $d$ | $l$                 |       | Размер под ключ $S$ | Масса, кг = | Поз. 1. Корпус | Поз. 2. Клин  | Поз. 3. Винт  |
|---------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|-------|-----|---------------------|-------|---------------------|-------------|----------------|---------------|---------------|
|                     |               |     |     |     |     |       |     | наим.               | наиб. |                     |             | Количество     |               |               |
|                     |               |     |     |     |     |       |     |                     |       |                     |             | 1              | 1             | 1             |
|                     |               |     |     |     |     |       |     | Обозначения деталей |       |                     |             |                |               |               |
| 7015-1107           | 18            | 12  | 40  | 146 | 18  | M12   | 65  | 100                 | 37    | 14                  | 0,640       | 7015-1107/001  | 7015-1102/002 | 7015-1107/003 |
| 7015-1108           |               |     |     | 164 |     |       | 85  | 120                 |       |                     | 0,684       | 1108/001       | 1108/002      |               |
| 7015-1109           | 22            | 16  | 45  | 182 | 22  | M16   | 105 | 151                 | 40    | 17                  | 0,997       | 1109/001       | 1109/002      | 1109/003      |
| 7015-1110           |               |     |     | 202 |     |       | 126 | 172                 |       |                     | 1,200       | 1110/001       |               |               |
| 7015-1111           | 28            | 22  | 50  | 223 | 28  | M20   | 105 | 159                 | 44    | 22                  | 1,306       | 1111/001       | 1111/002      | 1112/003      |
| 7015-1112           |               |     |     | 220 |     |       | 126 | 183                 |       |                     | 1,473       | 1112/001       | 1110/002      |               |
| 7015-1113           | 36            | 28  | 55  | 241 | 36  | M20   | 146 | 203                 | 54    | 22                  | 1,549       | 1113/001       | 1111/002      | 7015-1115/003 |
| 7015-1114           |               |     |     | 261 |     |       | 167 | 234                 |       |                     | 1,584       | 1114/001       | 1114/002      |               |
| 7015-1115           | 36            | 32  | 323 | 283 | 36  | M20   | 167 | 234                 | 54    | 22                  | 2,378       | 1115/001       | 1116/002      | 7015-1115/003 |
| 7015-1116           |               |     |     | 304 |     |       | 186 | 253                 |       |                     | 2,483       | 1116/001       |               |               |
| 7015-1117           | 36            | 36  | 323 | 186 | 253 |       |     |                     |       |                     | 2,582       | 7015-1117/001  | 7015-1117/002 |               |

Пример условного обозначения винтового зажима с клином размером  $h = 12$  мм к пазу стола шириной  $b = 10$  мм:

Зажим 7015-1101 ГОСТ 1556—67

1.2. Маркировать, обозначение зажима и обозначение стандарта.

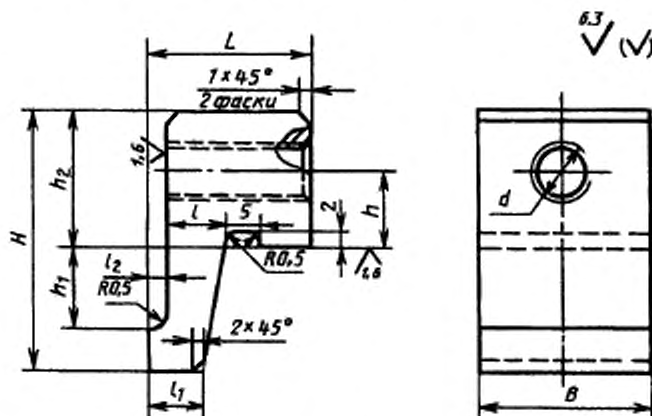
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Пример применения винтовых зажимов с клином приведен в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (поз. 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение корпусов | $h$ | $B$ | $L$ | $H$ | $h_1$ | $h_2$ | $d$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | Масса, кг |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-------|-------|-----------|
| 7015-1101/001        | 12  | 28  | 28  | 42  | 8     | 28    | M12 | 9   | 9     | 3     | 0,188     |
| 7015-1102/001        | 16  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 0,212     |
| 7015-1103/001        | 12  | 32  | 32  | 45  | 10    |       |     | 11  | 11    | 4     | 0,244     |
| 7015-1104/001        | 16  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 0,265     |
| 7015-1105/001        | 12  | 36  | 36  | 50  | 14    |       |     | 13  | 13    | 5     | 0,305     |
| 7015-1106/001        | 16  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 0,336     |
| 7015-1107/001        | 12  |     | 42  | 60  | 18    | 32    | 17  | 17  | 5     | 0,436 |           |
| 7015-1108/001        | 16  |     |     |     |       |       |     |     |       | 0,458 |           |
| 7015-1109/001        | 18  | 40  | 46  | 72  | 22    | 40    | 20  | 20  | 6     | 0,671 |           |
| 7015-1110/001        | 22  |     |     |     |       |       |     |     |       | 0,755 |           |
| 7015-1111/001        | 18  | 50  | 52  | 88  | 28    | 42    | M16 | 26  | 26    | 8     | 0,790     |
| 7015-1112/001        | 22  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 0,998     |
| 7015-1113/001        | 28  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 1,033     |
| 7015-1114/001        | 32  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 1,068     |
| 7015-1115/001        | 32  | 55  | 65  | 112 | 36    | 55    | M20 | 34  | 34    | 11    | 1,652     |
| 7015-1116/001        | 36  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 1,757     |
| 7015-1117/001        | 36  |     |     |     |       |       |     |     |       |       | 1,815     |

Пример условного обозначения корпуса размерами  $h = 12$  мм и  $B = 28$  мм:

Корпус 7015—1101/001 ГОСТ 1556—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

2.3. Твердость — 32 ... 37 HRC<sub>3</sub>.

2.4. Предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm \frac{l_2}{2}$ .

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

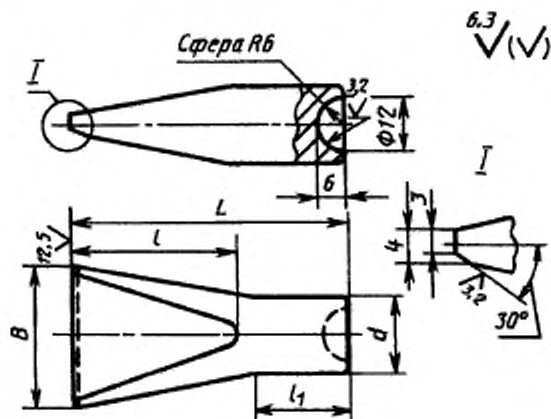
2.7. (Исключен, Изм. № 1).

2.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КЛИНА (поз. 2)

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначение клинцев | $L$ | $B$ | $d$ | $l$ | $l_1$ | Масса, кг |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|-------|-----------|
| 7015-1101/002       | 40  | 30  | 16  | 32  | 8     | 0,063     |
| 7015-1102/002       | 60  |     |     | 40  | 20    | 0,094     |
| 7015-1108/002       | 80  |     |     | 50  | 30    | 0,126     |
| 7015-1110/002       | 100 | 35  | 18  | 60  | 40    | 0,210     |
| 7015-1111/002       | 120 |     |     | 80  |       | 0,245     |
| 7015-1114/002       | 140 |     |     | 100 |       | 0,286     |
| 7015-1116/002       | 160 | 40  | 20  | 110 | 50    | 0,385     |
| 7015-1117/002       | 180 |     |     | 120 | 60    | 0,443     |

Пример условного обозначения клина размером  $L = 40$  мм:

Клин 7015-1101/002 ГОСТ 1556—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3.3. Твердость — 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>3</sub>.3.4. Предельные отклонения размеров : H14, h14,  $\pm \frac{l_2}{2}$ .

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

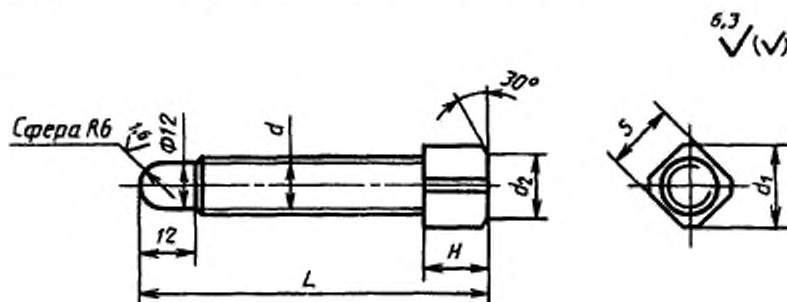
3.5. (Исключен, Изм. № 1).

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (поз. 3)

4.1. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

| Обозначение винтов | $d$ | $L$ | $d_1$ | $d_2$ | $H$ | $S$<br>(пред. откл. по<br>h13) | Масса, кг<br>" |
|--------------------|-----|-----|-------|-------|-----|--------------------------------|----------------|
| 7015-1101/003      | M12 | 76  | 18    | 14    | 14  | 14                             | 0,08           |
| 7015-1103/003      |     | 81  |       |       |     |                                | 0,09           |
| 7015-1105/003      |     | 86  |       |       |     |                                | 0,10           |
| 7015-1107/003      |     | 91  |       |       |     |                                | 0,11           |
| 7015-1109/003      | M16 | 109 | 22    | 16    | 17  | 17                             | 0,20           |
| 7015-1112/003      |     | 124 |       |       |     |                                | 0,23           |
| 7015-1115/003      | M20 | 149 | 28    | 22    | 22  | 22                             | 0,44           |

Пример условного обозначения винта с резьбой M12 и размером  $L = 76$  мм:

Винт 7015-1101/003 ГОСТ 1556—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

4.3. Твердость сферической поверхности и головки — 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>3</sub>.

4.4. Предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

4.3, 4.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.6. Размеры сбега и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. (Исключен, Изм. № 1).

4.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ВИНТОВЫХ ЗАЖИМОВ С КЛИНОМ**

