

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ЗАЖИМЫ ПЛАВАЮЩИЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

Конструкция

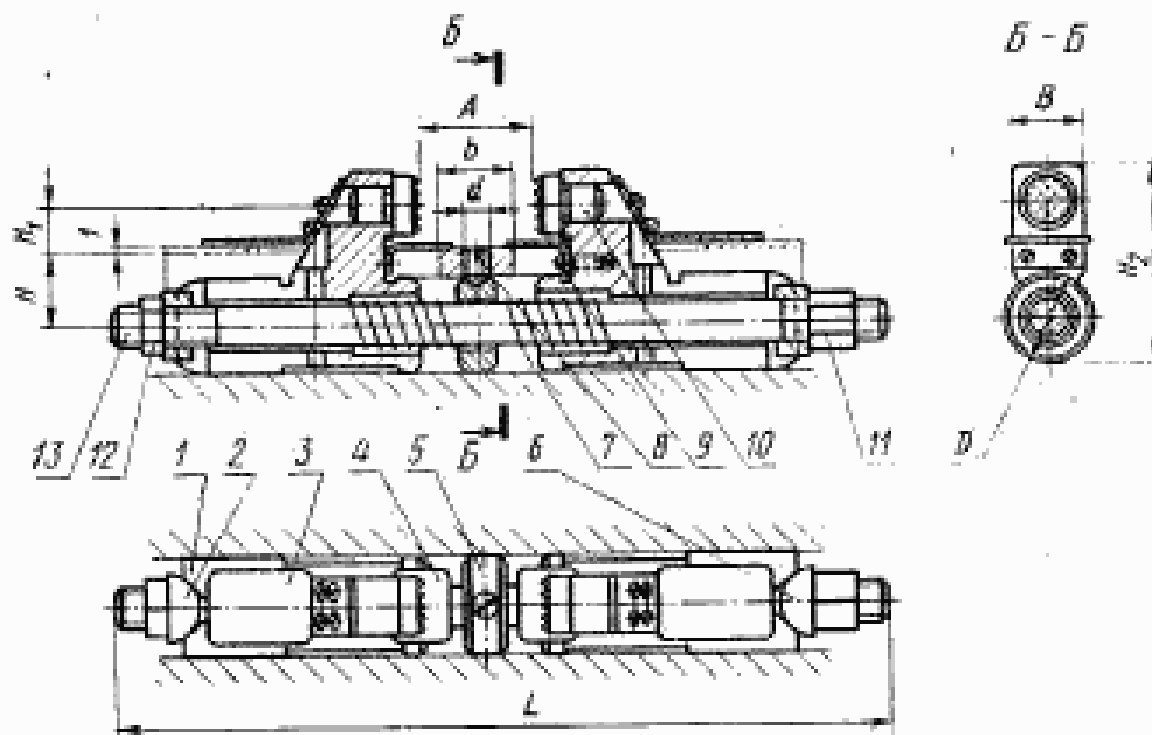
Floating clamps for machine retaining devices.
Design**ГОСТ****13154—67**Дата введения 01.07.68

Настоящий стандарт распространяется на плавающие зажимы, предназначенные для дополнительного зажима обрабатываемой детали без применения ее положения относительно установочных баз приспособления.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛАВАЮЩИХ ЗАЖИМОВ

1.1. Конструкция и размеры плавающих зажимов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.





Размеры для справок.

b — ширина перемычки или щитка, перекрывающего паз в приспособлении для установки кулачков (дет. 1).

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение зажимов	Применение	D в3	A		B в9	H	H ₁	H ₂	L	a	b	Масса, кг, не более
			Нном.	Нномб.								
7016-0081		25	12	36	16	23	16	58	220	M6	28	0,800
7016-0082			30	55							46	0,820
7016-0083			50	75							65	0,830
7016-0084			20	45							40	2,050
7016-0085		26	40	65	23	26	20	74	300	M6	60	2,090
7016-0086			60	85							80	2,125
7016-0087			80	105							100	2,165
7016-0088			20	50							42	5,730
7016-0089		50	40	70	28	40	30	110	400	M8	62	5,790
7016-0090			60	90							82	5,845
7016-0091			90	120							112	5,930

Продолжение табл. 1

Обозначение зажигалки	Дет. 1. Кулачок	Дет. 2. Гайка	Дет. 3. Щиток	Дет. 4. Щиток	Дет. 5. Кольцо	Дет. 6. Шпилька
	Количество					
	2	1	2	2	1	1
Обозначение деталей						
7016-0091	7016-0091/001	7016-0091/002	7016-0091/003	7016-0091/004	7016-0091/005	7016-0091/006
7016-0092						
7016-0093						
7016-0094						
7016-0095	7016-0094/001	7016-0094/002	7016-0094/003	7016-0094/004	7016-0094/005	7016-0094/006
7016-0096						
7016-0097						
7016-0098						
7016-0099	7016-0098/001	7016-0098/002	7016-0098/003	7016-0098/004	7016-0098/005	7016-0098/006
7016-0090						
7016-0091						

Продолжение табл. 1

Обозначение зажигания	Дет. 7. Пружина ГОСТ 13163—67	Дет. 8. Винт ГОСТ 1475—84	Дет. 9. Винт ГОСТ 17473—80	Дет. 10. Опора ГОСТ 13442—68	Дет. 11. Гайка ГОСТ 5931—59	Дет. 12. Гайка ГОСТ 5916—70	Дет. 13. Шпилька ГОСТ 2042—76
	Количество						
	2	1	12	2	1	1	4
Обозначение деталей							
7016-0081	7039-2019	В.М5—6гХ ×10.14Н.05	В.М3—6гХ ×8.66.05	7034—0350	М12— 6Н.6.05	М12— 6Н.6.05	М12—5г × 220.66.05
7016-0082	7039-2021						М12—5г × 240.66.05
7016-0083	7039-2022						М12—6г × 260.66.05
7016-0084	7039-2025						М16—6г × 280.66.05
7016-0085	7039-2026	В.М8—6гХ ×16.14Н.05	В.М5—6гХ ×10.66.05	7034—0374	М16— 6Н.6.05	М16— 6Н.6.05	М16—6г × 300.66.05
7016-0086	7039-2027						М16—6г × 320.66.05
7016-0087	7039-2028						М16—6г × 340.66.05
7016-0088	7039-2029						М20—6г × 380.66.05
7016-0089	7039-2030	В.М8—6гХ ×16.14Н.05	В.М5—6гХ ×10.66.05	7034—0380	М20— 6Н.6.05	М20— 6Н.6.05	М20—6г × 400.66.05
7016-0090	7039-2031						М20—6г × 420.66.05
7016-0091	7039-2032						М20—6г × 450.66.05

Пример условного обозначения плавающего зажима размерами $D=25$ мм и $A_{\text{накл}}=36$ мм:

Зажим 7016-0081 ГОСТ 13154—67

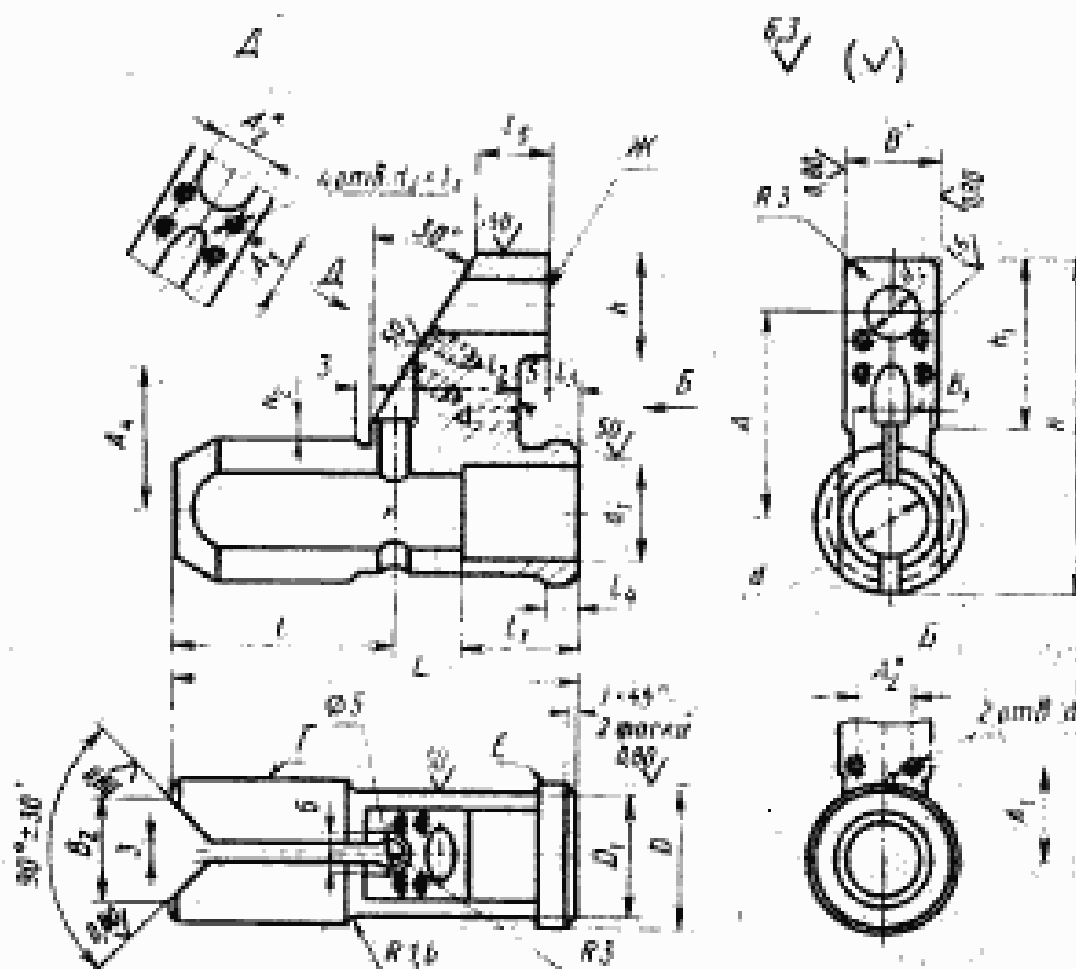
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Маркировать партию зажимов одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения плавающего зажима и товарного знака предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КУЛАЧКА

(дет. 1)

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



- * Размеры для справок.
- ** Обработать по сопрягаемой детали.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение кулачков	D_{H3}	D_1	L	H	B_{10}	B_1	B_2	d	d_1	d_2_{H7}	d_3	l	l_1
7016-0081/001	25	22	70	58	16	14	18	13	17	10	M3	38	20
7016-0084/001	38	32	90	74	20	18	22	17	23	12	M3	48	30
7016-0088/001	50	45	130	110	28	26	40	22	30	16	M5	70	35

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение кулачков	l_2	l_1	l_3	l_4	l_5	A	A_1	$A_2 \pm 0,2$	A_3	A_4	h	h_1	h_2	Масса, кг, не более
7016-0081/001	25	6	6	12	10	36	16,5	10	7	25	18	30	4	0,220
7016-0084/001	34	8	8	18	10	45	21,5	14	12	30	22	36	6	0,620
7016-0088/001	55	8	8	25	14	70	32,2	18	16	48	30	58	6	2,000

Пример условного обозначения кулачка размером $D=25$ мм:

Кулачок 7016-0081/001 ГОСТ 13154—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 20Л, группа отливки II — по ГОСТ 977—88. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 20Л.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Неуказанные литейные радиусы — 3 . . . 5 мм.

2.4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

2.5. Допускаемые отклонения по размерам и массе и припуски на механическую обработку отливок — по ГОСТ 26645—85.

2.6. Твердость — 51,5 . . . 56,5 HRC₂. Цементировать на глубину h 0,8 . . . 1,2 мм, резьбовые отверстия от цементации предохранить.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{l_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.8. Допуск радиального биения поверхности *Е* относительно оси поверхности *Г* — 0,03 мм.

2.9. Допуск перпендикулярности поверхности *Ж* относительно оси поверхностей *Г* и *Е* — 0,05 мм.

2.10. Плоскость симметрии направляющей шириной *В* и ось поверхностей *Г* и *Е* должны лежать в одной плоскости. Допускаемое отклонение — 0,05 мм.

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

2.8—2.11. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.12. Размеры недорезов и фасок на резьбовых отверстиях — по ГОСТ 10549—80.

2.13. (Исключен, Изм. № 1).

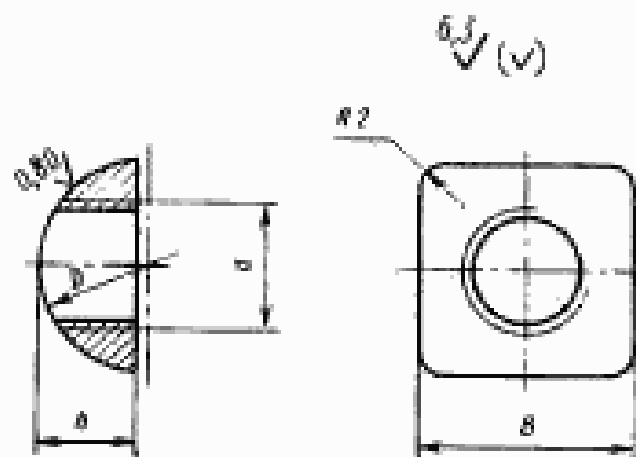
2.14. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.15. Технические требования к отливкам — по ГОСТ 977—88. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ

(дет. 2)

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение гайки	<i>a</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>h</i>	Масса, кг. не более
7016-0081/002	M12	20	18	9	0,013
7016-0084/002	M16	28	26	13	0,040
7016-0088/002	M20	36	36	16	0,093

Пример условного обозначения гайки размером М12:

Гайка 7016-0081/002 ГОСТ 13154—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—86. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у указанной стали.

3.3. Твердость — 37,0 . . . 42,0 HRC.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров h_{14} , $\pm \frac{t_2}{2}$.

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

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

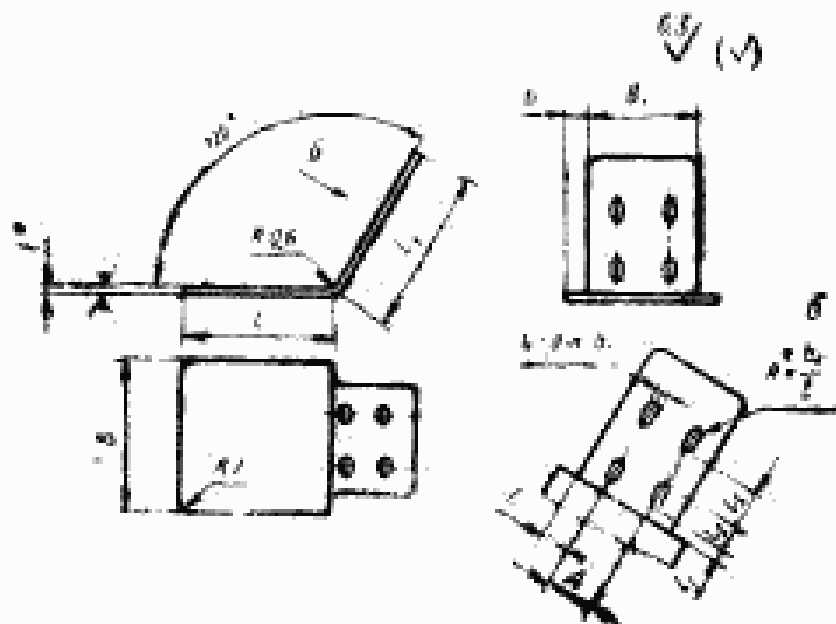
3.6. (Исключен, Изм. № 1).

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

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШИТКА

(дет. 3)

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



* Размеры для справок.

Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение щитков	B	B ₁	L	L ₁	A ±0,2	I	I ₁	I ₂	I ₃	B	B ₁	Масса, кг. не более
7016-0081/003	24	16	25	25	10	3	2	5	2	4	3,4	0,007
7016-0084/003	28	20	28	30	14	3	2	5	7	4	3,4	0,010
7016-0088/003	40	28	50	45	18	5	4	8	8	6	5,5	0,024

Пример условного обозначения щитка размером $B=24$ мм:

Щиток 7016-0081/003 ГОСТ 13154—67

4.2. Материал Б1 по ГОСТ 19903—74
Ст3 ГОСТ 16523—89

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

4.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$\frac{I_1}{2}$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

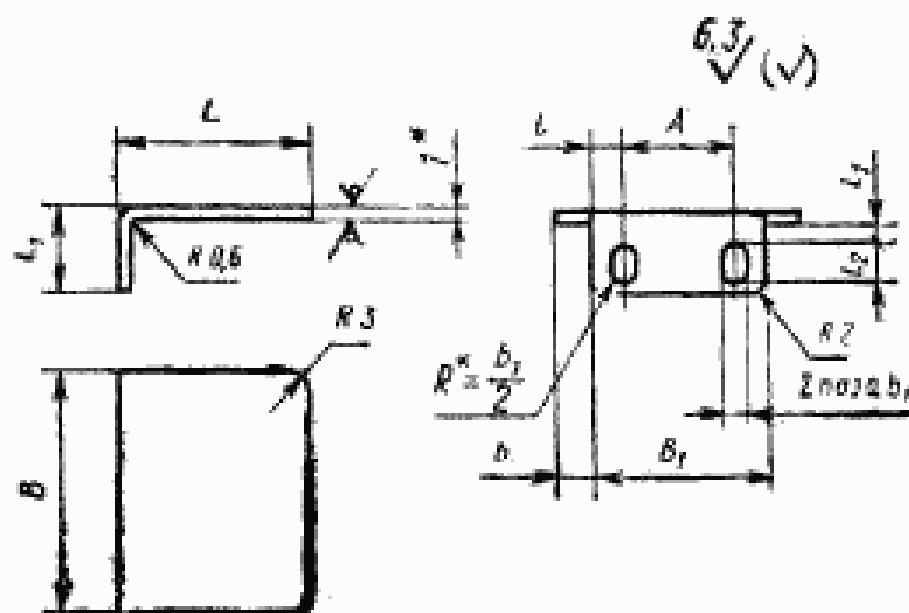
4.4. (Исключен, Изм. № 1).

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

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЩИТКА

(дет. 4)

5.1. Конструкция и размеры щитка должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 5.



* Размеры для справок.

Черт. 6

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение штыков	B	B ₁	L	L ₁	A	l	l ₁	l ₂	b	b ₁	Масса, кг, не более
7016-0081/004	24	16	18	9	10	3	1,5	5	4	3,4	0,007
7016-0084/004	28	20	22	9	14	3	1,5	5	4	3,4	0,009
7016-0088/004	40	28	25	16	18	5	4,0	8	6	5,5	0,018

Пример условного обозначения штыка размером $B=24$ мм:

Штык 7016-0081/004 ГОСТ 13154—87

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Материал Б1 по ГОСТ 19903—74
Ст3 ГОСТ 16523—89

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

5.3. Неуказанные предельные отклонения размеров $H14, h14$,
 $\pm \frac{l_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.4. (Исключен, Изм. № 1).

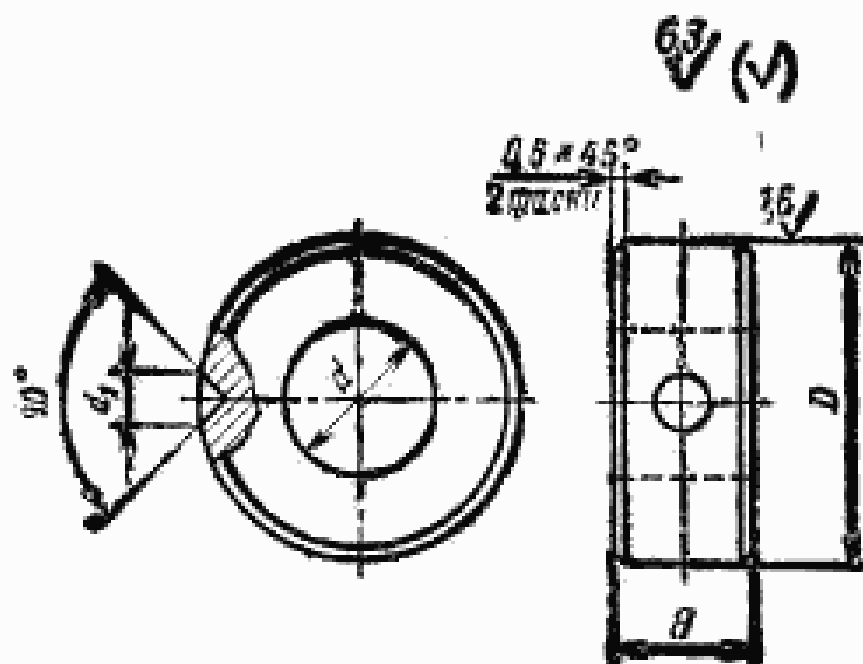
5.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.



6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОЛЬЦА

[дет. 5]

6.1. Конструкция и размеры кольца должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.



Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение кольца	d 18	d_1	d	h	Масса, кг, не более
7016-0081/005	25	13	6	10	0,028
7016-0084/005	36	17	6	16	0,100
7016-0088/005	50	22	8	20	0,248

Пример условного обозначения кольца размером $d=25$ мм:

Кольцо 7016-0081/005 ГОСТ 13154—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

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

6.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14,

$$\pm \frac{t_z}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

7. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШАЙБЫ

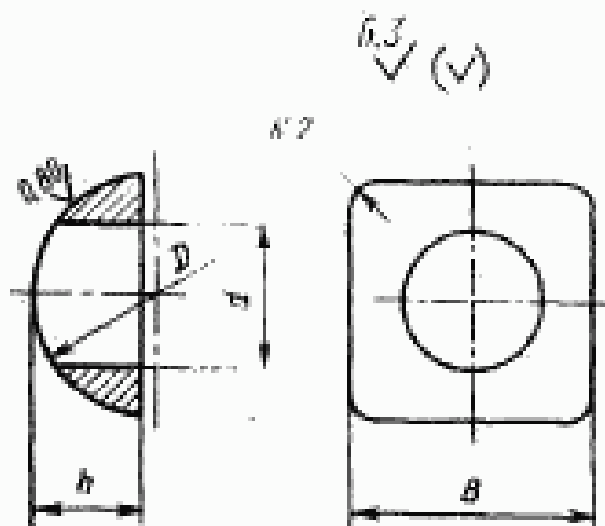
(дет. 6)

7.1. Конструкция и размеры шайбы должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 7.

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение шайбы	d	D	B	h	Масса, кг, не более
7016-0081/006	13	20	18	9	0,011
7016-0084/006	17	28	26	13	0,037
7016-0088/006	22	36	36	16	0,086



Черт. 7

Пример условного обозначения шайбы размером 13 мм:

Шайба 7016-0081/006 ГОСТ 13154—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

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

7.3. Твердость — 37,0—42,0 HRC.

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

7.3, 7.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7.5. (Исключен, Изм. № 1).

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

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. Дзегиданок, 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 № 1372****3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет.****4. ВЗАМЕН МН 5419—64, МН 5432—64, МН 5439—64.****5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	2.14, 3.7, 4.5, 5.5, 6.4, 7.6
ГОСТ 977—88	2.2, 2.15
ГОСТ 1050—88	3.2, 6.2, 7.2
ГОСТ 1476—84	1.1
ГОСТ 3212—80	2.4
ГОСТ 5915—70	1.1
ГОСТ 5931—70	1.1
ГОСТ 10549—80	2.12
ГОСТ 13165—67	1.1
ГОСТ 13442—68	1.1
ГОСТ 16293—81	2.11, 3.5
ГОСТ 16523—89	4.2, 5.2
ГОСТ 17473—80	1.1
ГОСТ 19903—74	4.2, 5.2
ГОСТ 22013—76	1.1
ГОСТ 24705—81	2.11, 3.5
ГОСТ 26645—85	2.5

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.**