



+

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СТАНОЧНЫЕ

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

(Часть четвертая)

ГОСТ 13152-67—ГОСТ 13165-67

Издание официальное

1 руб. 30 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СТАНОЧНЫЕ

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

(Часть четвертая)

ГОСТ 13152-67—ГОСТ 13165-67

Издание официальное

МОСКВА — 1990

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 13152—67	Болты к лапам станочным обработанным. Конструкция	3
ГОСТ 13153—67	Зажимы клиновые. Конструкция	16
ГОСТ 13154—67	Зажимы плавающие для станочных приспособлений. Конструкция	26
ГОСТ 13155—67	Втулки тангенциального зажима для станочных приспособлений. Конструкция	39
ГОСТ 13156—67	Втулки тангенциального зажима с резьбовым отверстием для станочных приспособлений. Конструкция	44
ГОСТ 13157—67	Втулки конические для фиксаторов станочных приспособлений. Конструкция	52
ГОСТ 13158—67	Подпорки винтовые встроены для станочных приспособлений. Конструкция	56
ГОСТ 13159—67	Опоры самоустанавливающиеся для станочных приспособлений. Конструкция	66
ГОСТ 13160—67	Фиксаторы с вытяжной ручкой для станочных приспособлений. Конструкция	78
ГОСТ 13161—67	Фиксаторы байонетные для станочных приспособлений. Конструкция	87
ГОСТ 13162—67	Фиксаторы реечные для станочных приспособлений. Конструкция	97
ГОСТ 13163—67	Зажимы реечные с конусным замком для станочных приспособлений. Конструкция	115
ГОСТ 13164—67	Зашелки для откидных плит станочных приспособлений. Конструкция	127
ГОСТ 13165—67	Пружины сжатия для станочных приспособлений. Конструкция	131

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СТАНОЧНЫЕ

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

(Часть четвертая)

© Издательство стандартов, 1990

Переиздание с изменениями

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БОЛТЫ К ПАЗАМ СТАНОЧНЫМ
ОБРАБОТАННЫМ

Конструкция

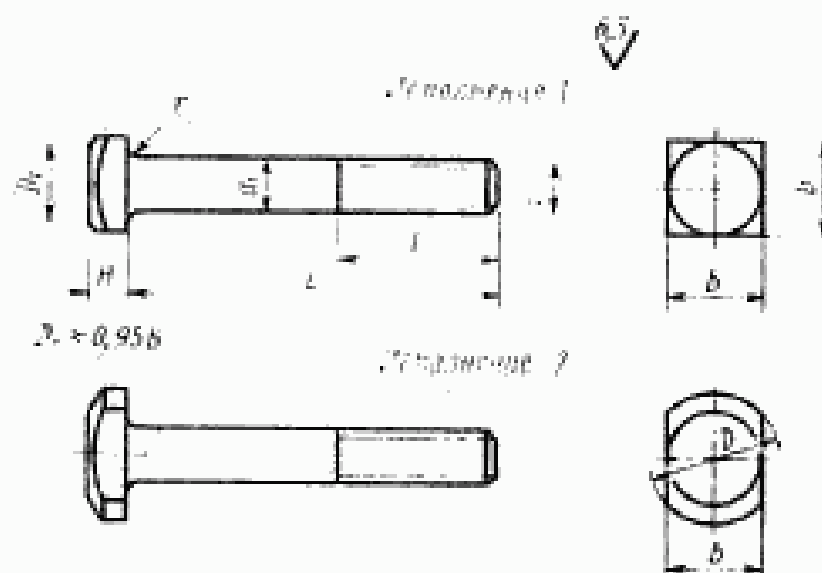
Bolts for machine slots.
Design

ГОСТ

13152—67

Дата введения 01.07.68

1. Конструкция и размеры болтов к станочным обработанным пазам должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение болтов	Применение	Исполнение	Ширина станочного паза	d	l	d_1	b и l_2	D	H	l	l_1	Масса, кг, не более
7002-2461		1	13	M8	25	8	14	—	6	20	1,0	0,017
7002-2462		2			30			20				0,023
7002-2463		1			30			—				0,019

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применение	Материал	Шарика стального	d	L	d ₁	б/12	D	H	l	r	Масса, кг, не более
7002-2491		1	12	M10	45	10	18	—	7	25	1,0	0,043
7002-2492		2						25				0,045
7002-2493		1			50			—				0,046
7002-2494		2						25				0,048
7002-2495		1			55			—				0,048
7002-2496		2						25				0,051
7002-2497		1			60			—				0,051
7002-2498		2						25				0,054
7002-2499		1			65			—				0,054
7002-2500		2						25				0,057
7002-2501		1			70			—				0,057
7002-2502		2						25		0,060		
7002-2503		1			75			—		0,060		
7002-2504		2						25		0,063		
7002-2505		1			80			—		0,063		
7002-2506		2						25		0,066		
7002-2507		1			90			—		0,070		
7002-2508		2						25		0,072		
7002-2509		1			100			—		0,076		
7002-2510		2						25		0,079		
7002-2511		1			110			—		0,082		
7002-2512		2						25		0,085		
7002-2513		1			120			—		0,088		
7002-2514		2						25		0,091		
7002-2515		1	14	M12	40	12	22	—	8	25		0,062
7002-2516		2						28				0,065
7002-2517		1			45			—				0,066

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применяе- мость	Исполнение	Шероховатость поверхности	d	L	d_1	d с12	D	H	t	r	Масса, кг, не более
7002-2518		2			45			28				0,059
7002-2519		1			50			—		25		0,070
7002-2520		2						28				0,074
7002-2521		1			55			—				0,073
7002-2522		2						28				0,077
7002-2523		1			60			—				0,076
7002-2524		2						28				0,082
7002-2525		1			65			—				0,082
7002-2526		2						28		30		0,086
7002-2527		1			70			—				0,086
7002-2528		2						28				0,091
7002-2529		1			75			—				0,091
7002-2530		2		14		12	22	28	8		1,0	0,095
7002-2531		1			80			—				0,095
7002-2532		2						28				0,100
7002-2533		1			90			—				0,103
7002-2534		2						28				0,107
7002-2535		1			100			—				0,112
7002-2536		2						28				0,116
7002-2537		1			110			—				0,121
7002-2538		2						28		40		0,125
7002-2539		1			120			—				0,130
7002-2540		2						28				0,134
7002-2541		1			130			—				0,138
7002-2542		2						28				0,142
7002-2543		1			140			—				0,147
7002-2544		2						28				0,151

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болтов	Примечание	Количество	Шероховатость поверхности	d	L	d ₁	h ₁	Ø	N	f	r	Масса, кг, не более
7002-2546		1	14	M12	150	12	22	—	2	40		0,133
7002-2545		2						22				0,160
7002-2547		1			30							0,132
7002-2549		2						26				0,140
7002-2549		1			55			—				0,140
7002-2550		2						36				0,146
7002-2551		1			60			—				0,149
7002-2552		2						35				0,156
7002-2553		1			65			—		35		0,158
7002-2554		2						35				0,154
7002-2555		1			70			—				0,164
7002-2556		2						26				0,171
7002-2557		1			75			—			1,0	0,172
7002-2558		2						25				0,179
7002-2559		1	12	M16	80	16	28	—	19			0,189
7002-2560		2						36				0,187
7002-2561		1			90			—				0,193
7002-2562		2						36				0,200
7002-2563		1			100			—				0,209
7002-2564		2						36				0,216
7002-2565		1			110			—				0,225
7002-2566		2						35		50		0,232
7002-2567		1			120			—				0,240
7002-2568		2						36				0,247
7002-2569		1			130			—				0,256
7002-2570		2						36				0,263
7002-2571		1			140			—				0,272

Размеры: мм

Продолжение

Обозначение болтов	Прокле- панность	Исполнение	Ширина ста- нционного паза	d	L	d_1	b h12	D	H	f	r	Масса, кг, не более
7002-2572		2	18	M16	140	16	28	36	13	50		0,279
7002-2573		1			150			—				0,288
7002-2574		2			—			36				0,295
7002-2575		1			160			—				0,303
7002-2576		2			180			36				0,310
7002-2577		1			200			—				0,335
7002-2578		2			—			36				0,342
7002-2579		1			—			—				0,367
7002-2580		2			—			36				0,374
7002-2581		1	22	M20	60	20	34	—	14	40	1,0	0,254
7002-2582		2			—			42				0,264
7002-2583		1			65			—				0,266
7002-2584		2			—			42				0,276
7002-2585		1			70			—				0,278
7002-2586		2			—			42				0,288
7002-2587		1			75			—				0,291
7002-2588		2			—			42				0,301
7002-2589		1			80			—				0,303
7002-2590		2			—			42				0,313
7002-2591		1			90			—				0,324
7002-2592		2			—			42				0,333
7002-2593		1			100			—				0,349
7002-2594		2			—			42				0,358
7002-2595		1			110			—				0,373
7002-2596		2			—			42				0,384
7002-2597		1			120			—				0,398
7002-2598		2			—			42				0,407

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применение	Исполнение	Шарика стандартного паза	d	L	d_1	b H12	D	H	l	r	Масса, кг, не более
7002-2599		1	22	M20	130	20	34	—	14	50	1,0	0,423
7002-2600		2			140			42				0,432
7002-2601		1			150			—				0,447
7002-2602		2			150			42				0,456
7002-2603		1			160			—				0,472
7002-2604		2			160			42				0,481
7002-2605		1			180			—				0,497
7002-2606		2			180			42				0,506
7002-2607		1			200			—				0,540
7002-2608		2			200			42				0,550
7002-2609		1	28	M24	70	24	44	—	18	50	1,6	0,589
7002-2610		2			70			42				0,590
7002-2611		1			75			—				0,488
7002-2612		2			75			55				0,516
7002-2613		1			80			—				0,506
7002-2614		2			80			55				0,534
7002-2615		1			90			—				0,524
7002-2616		2			90			55				0,551
7002-2617		1			100			—				0,554
7002-2618		2			100			55				0,581
7002-2619		1			110			—				0,589
7002-2620		2			110			55				0,617
7002-2621		1			120			—				0,625
7002-2622		2			120			55				0,653
7002-2623		1			130			—				0,660
7002-2624		2			130			55				0,683
7002-2625		1			130			—				0,696

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применение	Исполнение	Ширина стержня болта	d	L	d_1	b h12	D	H	I	r	Масса, кг, не более
7002-2626		2	28	M24	120	24	44	55	18	60	1,6	0,724
7002-2627		1			140			—				0,731
7002-2628		2			150			55				0,759
7002-2629		1			150			—				0,767
7002-2630		2			180			55		0,794		
7002-2631		1			180			—		0,802		
7002-2632		2			180			55		0,830		
7002-2633		1			180			—		0,852		
7002-2634		2			200			55		0,880		
7002-2635		1			200			—		0,933		
7002-2636		2			200			55		0,960		
7002-2637		1	35	M30	100	30	54	—	22	70	2,5	1,000
7002-2638		2			110			65				1,031
7002-2639		1			110			—				1,055
7002-2640		2			120			65				1,085
7002-2641		1			120			—				1,111
7002-2642		2			130			65				1,142
7002-2643		1			130			—				1,166
7002-2644		2			140			65				1,197
7002-2645		1			140			—				1,229
7002-2646		2			150			65				1,253
7002-2647		1			150			—				1,277
7002-2648		2			160			65				1,303
7002-2649		1			160			—				1,333
7002-2650		2			180			65		1,364		
7002-2651		1			180			—		1,437		
7002-2652		2			190			65		1,468		

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применяемая часть	Исполнение	Ширина ступенчатого паза	d	L	d_1	b $h_{1/2}$	D	H	l	r	Масса, кг, не более
7002-2653		1	35	M30	200	30	54	—	22			1,548
7002-2654		2						65				1,579
7002-2655		1			220			—				1,659
7002-2656		2						65				1,690
7002-2657		1			250			—				1,825
7002-2658		2						65				1,856
7002-2659		1			280			—				1,992
7002-2660		2						65				2,023
7002-2661		1	42	M25	100	25	65	—	80			1,706
7002-2662		2						80				1,776
7002-2663		1			130			—				1,785
7002-2664		2						80				1,856
7002-2665		1			140			—				1,856
7002-2666		2						80				1,936
7002-2667		1			150			—				1,946
7002-2668		2						80				2,016
7002-2669		1			150			—				2,025
7002-2670		2						80				2,095
7002-2671		1			180			—				2,159
7002-2672		2						80				2,230
7002-2673		1			200			—				2,319
7002-2674		2						80				2,390
7002-2675		1			220			—	100			2,479
7002-2676		2						80				2,550
7002-2677		1			250			—				2,719
7002-2678		2						80				2,790
7002-2679		1			280			—				2,958

Размеры, мм

Обозначение болтов	Прямая часть	Исполнение	Ширина ступенчатого паза	d	L	d_1	b h_{12}	D	H	l	r	Масса, кг, не более
7002-2680		2	42	M25	280	36	65	80	26	100		3,329
7002-2681		1			220			—				3,278
7002-2682		2			360			80				3,349
7002-2683		1			360			—				3,597
7002-2684		2	48	M42	150	42	75	80	30	100	2,5	3,658
7002-2685		1			150			—				2,812
7002-2686		2			160			95				2,930
7002-2687		1			160			—				2,919
7002-2688		2			180			95				3,067
7002-2689		1			180			—				3,107
7002-2690		2			200			95				3,255
7002-2691		1			200			—				3,327
7002-2692		2			220			95				3,475
7002-2693		1			220			—				3,542
7002-2694		2			250			95				3,690
7002-2695		1			250			—				3,931
7002-2696		2			280			95				3,979
7002-2697		1			280			—				4,157
7002-2698		2			320			95				4,335
7002-2699		1			320			—				4,592
7002-2700		2			360			95				4,740
7002-2701		1			360			—				5,027
7002-2702		2			160	48	85	95	34	100	3,0	5,175
7002-2703		1	54	M48	160			—				4,000
7002-2704		2			180			105				4,154
7002-2705		1			180			—				4,284
7002-2706		2						105				4,448

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болта	Применение	Исполнение	Ширина стандартного паза	d	L	d_1	b п12	D	H	l	r	Масса, кг, не более	
7002-2707		1	54	М48	200	48	25	—	34	100	3,0	4,558	
7002-2708		2						105				4,733	
7002-2709		1			220			—				4,852	
7002-2710		2						105				5,016	
7002-2711		1			250			—		125		5,239	
7002-2712		2						105				5,404	
7002-2713		1			280			—				5,565	
7002-2714		2						105				5,830	
7002-2715		1			320			—				6,234	
7002-2716		2						105				6,399	
7002-2717		1			360			—				6,802	
7002-2718		2						105				6,967	
7002-2719		1			400			—				7,360	
7002-2720		2						105				7,525	

Пример условного обозначения болта исполнения 1, размерами $d=M8$ и $L=25$ мм:

Болт 7002-2461 ГОСТ 13152—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—88.

Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 35.

3. Механические свойства болтов должны соответствовать классу прочности 8.8 по ГОСТ 1759.4—87.

Допускается изготавливать болты с механическими свойствами, соответствующими классу прочности 5.6 или 6.6.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{1_2}{2}$.

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

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Размеры сбегов и фасок на конце резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87. (Измененная редакция, Изм. № 3).

10. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 18160—72.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

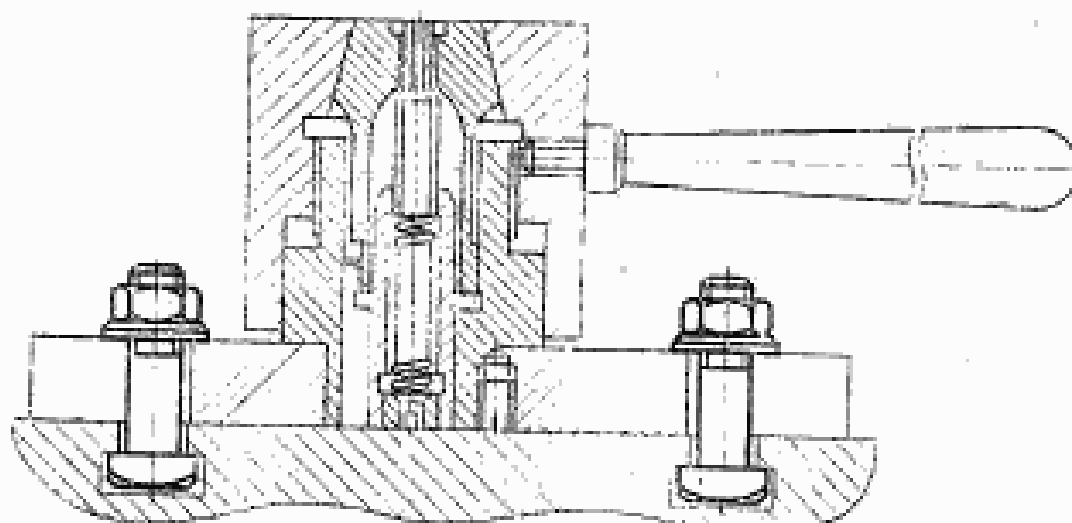
11. Пример применения болтов к станочным обработанным пазам указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ БОЛТОВ К СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ ПАЗАМ



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; З. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; Э. 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 № 1370

3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН МН 4381—63, МН 2564—61

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.303—85	8
ГОСТ 1050—88	2
ГОСТ 1753.9—87	9
ГОСТ 10549—80	6
ГОСТ 16082—81	5
ГОСТ 19180—72	10
ГОСТ 24705—81	5

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г., мае 1989 г. (ИУС 9—80, 6—88, 8—89)

7. Проверен в 1980 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 360.