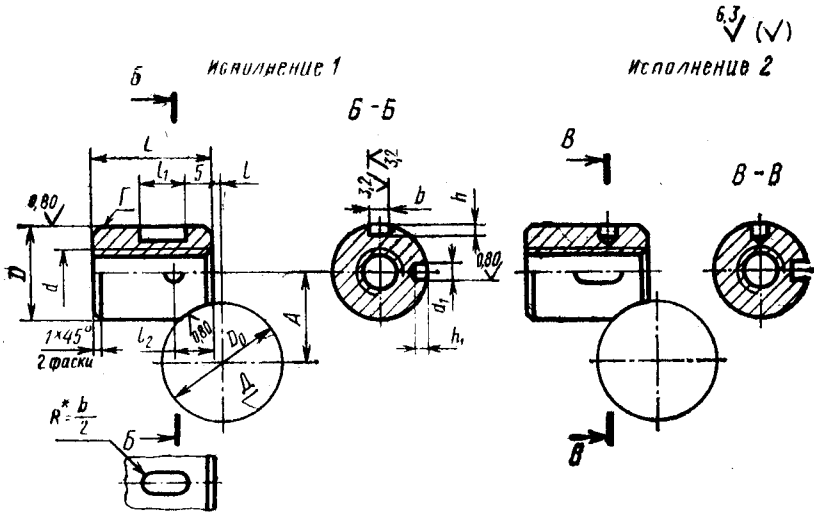


**ВТУЛКИ ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО ЗАЖИМА
С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****Конструкция**Bushes of tangential clamps with thread
hole for machine retaining devices.

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.



* Размер для справок.

Отверстие под штифт d , досверлить и развернуть при сборке с полем допуска Н7 и параметром Ra 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 HRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, Б14.

± $\frac{t_2}{2}$.

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

Размеры, мм

Обозначение втулок	Применя- емость	Исполне- ние	D_0	D_{19}	A	L	d	d_1	l	l_1	l_2	b H_9	h	h_1	Q_1 H (кгс)	Q_2 H (кгс)	Масса, кг, не более
7016-0341		1	12		11										2088,8 (213)		0,012
7016-0342		2			12	16				6		4	2		2285,9 (228)		
7016-0343		1	14												2383,0 (243)	19,6 (2)	
7016-0344		2	16		13		M8		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
7016-0349		1	22		16										4256,1 (434)		
7016-0350		2	25		19					10		5	3		4658,1 (475)	39,2 (4)	
7016-0351		1	28		21	25	M10		2,0						4903,3 (500)		0,045
7016-0352		2	32		23												
7016-0353		1		20													
7016-0354		2															
7016-0355		1															
7016-0356		2															
7016-0357		1															
7016-0358		2															

Размеры, мм

Обозначение втулок	Применя- емость	Исполне- ние	D_0	D_{19}	A	L	d	d_1	l	l_1	l_2	b H9	h	h_1	Q^* H(кгс)	W^* H(кгс)	Масса, кг. не более
7016-0359		1	36		26										6305,7 (643)		
7016-0360		2													6560,6 (669)		
7016-0361		1	40	25	28	32			2,5						7109,8 (725)	58,8 (6)	0,091
7016-0362		2															
7016-0363		1	45		31					12	10	6	4				
7016-0364		2					M12										
7016-0365		1	50		34			3,9									
7016-0366		2															
7016-0367		1	55	32	36	40			3,5						6188,0 (631)	0,213	
7016-0368		2															
7016-0369		1	60		39										6541,0 (667)		
7016-0370		2															
7016-0371		1	70	40	47	50	M16		16	12	8	5			10757,9 (1097)	98,1 (10)	0,406
7016-0372		2															

Продолжение

Размер, мм

Обозначение втулок	Прямая втулка	Исполне- ние	D ₀	D	A	L	d	d ₁	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	Q ^н , Н(кгс)	W ^н , Н(кгс)	Масса, кг, не более
7016-0373		1	80		52	50	M16	3,9	3,5	12			4	11807,2 (1153)	98,1 (10)	0,406
7016-0374		2		40										11807,2 (1204)		
7016-0375		1	90		57									16161,3 (1648)		
7016-0376		2								16		8	5	16759,6 (1709)	147,1 (15)	0,281
7016-0377		1	100		66											
7016-0378		2														
7016-0379		1	110	50	70	60	M20	4,9	5,0	16			5	17750,0 (1816)		
7016-0380		2														
7016-0381		1	125		78											
7016-0382		2														

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

W — усилие, прилагаемое к рукоятке ключа.

Пример условного обозначения втулки тангенциального зажима с резьбовым отверстием исполнения 1 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 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).

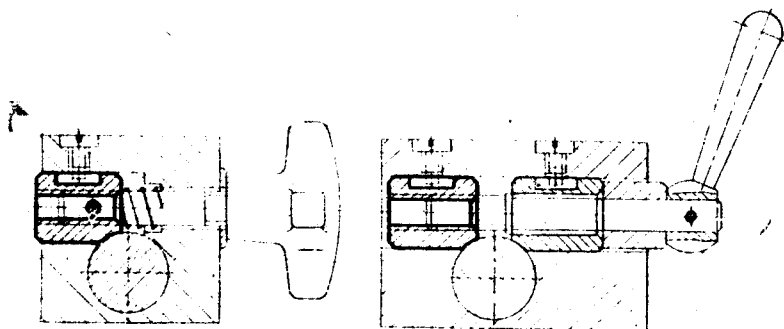
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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. 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—88	2
ГОСТ 2841—80	1
ГОСТ 10549—80	7
ГОСТ 16093—81	6
ГОСТ 24843—81	5
ГОСТ 24725—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.