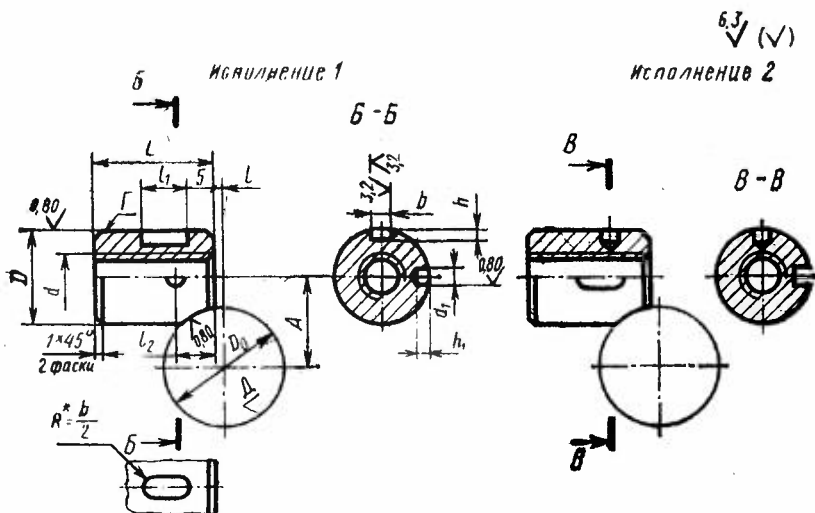


**ВТУЛКИ ТАНГЕНЦИАЛЬНОГО ЗАЖИМА
С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОБЛЕНИЙ****Конструкция**Bushes of tangential clamps with thread
hole for machine retaining devices,
Design**ГОСТ****13156—67**Дата введения 01.07.68

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 НRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, Н14.

± $\frac{t_3}{2}$.

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

Размеры, мм

Обозначение втулок	Применяемость	Исполнение	D_0	D_{19}	A	L	d	d_1	l	l_1	l_2	b_{H9}	h	h_1	Q^* H (кгс)	Ψ^* H (кгс)	Масса, кг, не более
7016-0341		1	12		11										2088,8 (213)		
7016-0342		2															
7016-0343		1	14	14	12	16				6		4	2		2235,9 (228)		0,012
7016-0344		2															
7016-0345		1	16		13										2383,0 (243)		
7016-0346		2					M8		1,5	6						19,6 (2)	
7016-0347		1	18		14										2216,3 (226)		
7016-0348		2															
7016-0349		1	20	16	15	20		2,9						3	2324,2 (237)		0,022
7016-0350		2															
7016-0351		1	22		16										3961,9 (404)		
7016-0352		2															
7016-0353		1	25		19					10		5	3		4256,1 (434)		
7016-0354		2															
7016-0355		1	28	20	21	25	M10		2,0	8					4658,1 (475)	39,2 (4)	0,045
7016-0356		2															
7016-0357		1	32		23										4903,3 (500)		
7016-0358		2															

Размеры, мм

Обозначение штука	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)	Ψ^* 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)
7016-0362		2																6089,9 (621)
7016-0363		1	45		31					12	10	6	4					6188,0 (631)
7016-0364		2																M12
7016-0365		1	50		34													6541,0 (667)
7016-0366		2																58,8 (6)
7016-0367		1	55	32	36	40												10757,9 (1097)
7016-0368		2																98,1 (10)
7016-0369		1	60		39													0,213
7016-0370		2																0,406
7016-0371		1	70	40	47	50	M16			16	12	8	5					0,406
7016-0372		2																0,406

Размеры, мм

Примечание

В. 5 ГОСТ 13144-87

Обозначение штука	Приме. вместо	Исполне- ние	D_0	D 19	A	L	d	d_1	l	l_1	l_2	h H9	h	h_1	Q^* , Н(кгс)	W^* , Н(кгс)	Масса, кг, не более
7016-0373		1	80	40	52	50	M16	3,9	3,5	12	16	8	5	4	11307,1 (1153)	98,1 (10)	0,406
7016-0374		2	90		57										11807,2 (1204)		
7016-0375		1	100	50	66	60	M20	4,9	5,0	16	16	8	5	5	16161,3 (1648)	147,1 (15)	0,781
7016-0376		2			70										16759,6 (1709)		
7016-0377		1	125	50	78	60	M20	4,9	5,0	16	16	8	5	5	17750,0 (1810)	147,1 (15)	0,781
7016-0378		2													70		
7016-0379		1	125	50	78	60	M20	4,9	5,0	16	16	8	5	5	17750,0 (1810)	147,1 (15)	0,781
7016-0380		2													70		
7016-0381		1	125	50	78	60	M20	4,9	5,0	16	16	8	5	5	17750,0 (1810)	147,1 (15)	0,781
7016-0382		2													70		

* Q — осевое усилие, подсчитанное при длине гаечного ключа по ГОСТ 2841—80;

W — усилие, приложенное к рукоятке ключа.

Пример условного обозначения втулки тангенциального зажима с резьбовым отверстием исполнения I для деталей размером $D_0 = 12$ мм:

Втулка 7016-0341 ГОСТ 13156—87

(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).**

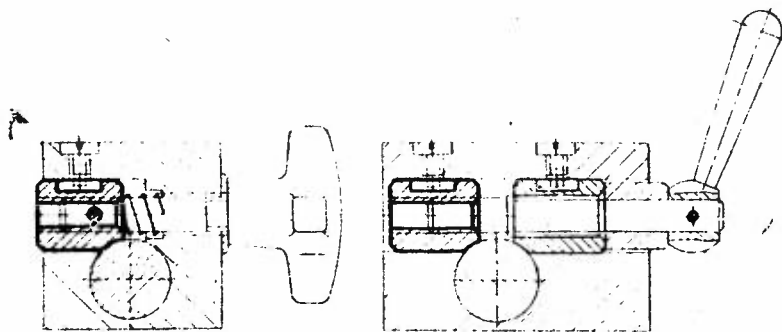
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 18093—81	6
ГОСТ 24643—81	5
ГОСТ 24705—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.