

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ЗАЖИМЫ РЕЕЧНЫЕ С КОНУСНЫМ ЗАМКОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция

Rack type clips with tapered lock for
machine retaining devices.
Design

ГОСТ

13163—67

Дата введения 01.07.68

Настоящий стандарт распространяется на реечные зажимы с конусным замком. Зажим является самотормозящим и применяется в тех случаях, когда зажимную часть приспособления требуется отодвинуть на значительную величину от места установки обрабатываемой детали.

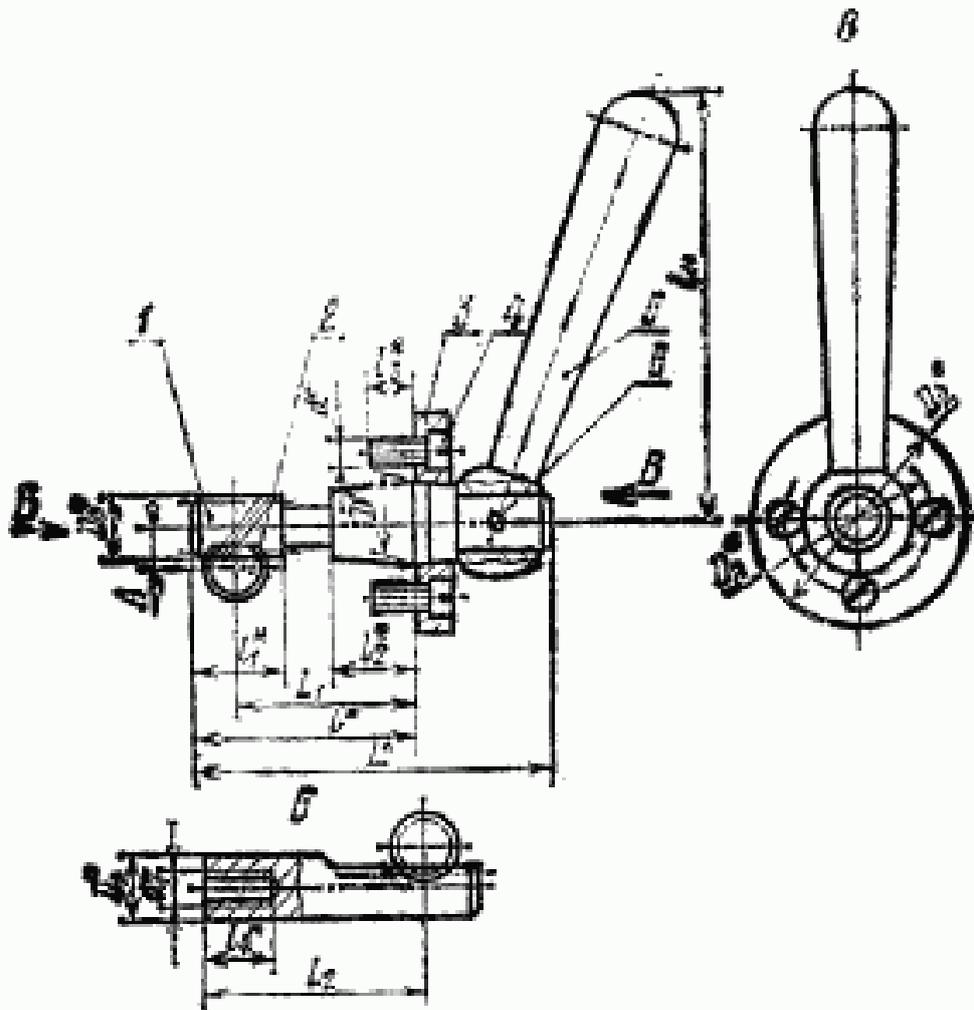
**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЕЕЧНЫХ ЗАЖИМОВ
С КОНУСНЫМ ЗАМКОМ**

1.1. Конструкция и размеры реечных зажимов с конусным замком должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

115



■ Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение зажима	D h12	L	h	D ₁ 17	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅ 26	d	d ₁	L ₁	L ₂		L ₃	f ₁	f ₂	f ₃	f ₄	Масса, кг, не более
												наиб	мин						
70338-00111	16	40	16	12	40	29	11,90		M6	65	32	45	30	75	16	7,0	14	9	0,214
70338-00112*		50	25	—					—	75	—	—	—	—	—	—	—	—	0,182
70338-00113		50	20	16	45	32	15,64		M5	80	40	55	35	95	20	8,0	18	12	0,372
70338-00114*	20	60	32	—					—	90	—	—	—	—	—	—	—	—	0,303
70338-00115		64	28	20	55	40	19,95		M10	100	50	65	40	118	25	12,5	22	14	0,705
70338-00116	25	74	40	—					—	110	—	—	—	—	—	—	—	—	0,715
70338-00117*		100	40	—					—	142	80	—	—	—	—	—	—	—	0,563
70338-00118		120	40	25	70	50	24,20		M12	162	100	85	50	152	32	15,5	28	18	1,150
70338-00201*		150	60	—					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,400
70338-00202	40	175	75	30	80	60	32,26		M16	205	125	110	65	160	40	13,5	36	25	2,970
70338-00203*		—	—	—					—	330	—	—	—	—	—	—	—	—	3,070
70338-00203*		—	—	—					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,410

Продолжение табл. 1

Обозначение зажимов	Дет. 1 Валик-шестерня	Дет. 2 Рейка	Дет. 3 Фланец	Дет. 4 Винт ГОСТ 1491-80	Дет. 5 Рукоятка ГОСТ 3055-69	Дет. 6 Штифт ГОСТ 3128-70	Количество			
							1	1	1	1
Обозначение деталей										
7038-0011	7038-0011/001	7038-0011/002	7038-0011/003	B. M5-6g X X10.66.05	7061-0010	3шт6 X 20				
7038-0012*	7038-0012/001	7038-0012/002	7038-0012/003	B. M5-6g X X10.66.05	7061-0017	4шт6 X 25				
7038-0013	7038-0013/001	7038-0013/002	7038-0013/003	B. M6-6g X X16.66.05	7061-0024	5шт6 X 32				
7038-0014*	7038-0014/001	7038-0014/002	7038-0014/003	B. M8-6g X X20.66.05	7061-0031	6шт6 X 40				
7038-0015	7038-0015/001	7038-0015/002	7038-0015/003	B. M8-6g X X20.66.05	7061-0038	8шт6 X 50				
7038-0016	7038-0016/001	7038-0016/002	7038-0016/003							
7038-0017*	7038-0017/001	7038-0017/002	7038-0017/003							
7038-0018	7038-0018/001	7038-0018/002	7038-0018/003							
7038-0019	7038-0019/001	7038-0019/002	7038-0019/003							
7038-0020*	7038-0020/001	7038-0020/002	7038-0020/003							
7038-0021	7038-0021/001	7038-0021/002	7038-0021/003							
7038-0022	7038-0022/001	7038-0022/002	7038-0022/003							
7038-0023*	7038-0023/001	7038-0023/002	7038-0023/003							

* На данный типоразмер зажима рейка (дет. 2) стан дартом не предусмотрена (проектируется заказчиком по конструктивным соображениям).

При монтаже. При усилки на рукоятке 157Н (16 кгс) сила натяжения рейка составляет 588—735Н (60—75 кгс).

Пример условного обозначения реечного зажима с конусным замком размерами $D=16$ мм, $l=40$ мм, $l_1=16$ мм:

Зажим 7038-0011 ГОСТ 13163—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

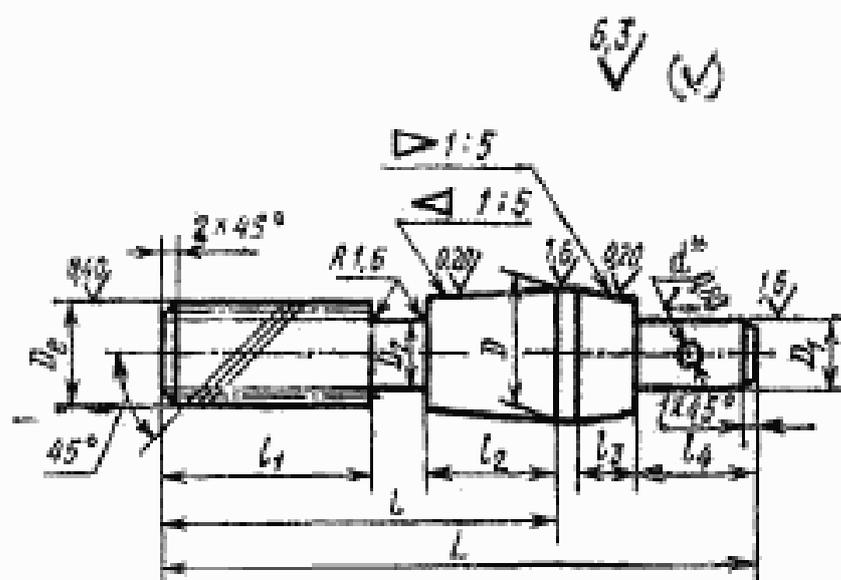
1.3. Пример применения реечных зажимов с конусным замком указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВАЛИКА-ШЕСТЕРНИ

(дет. 1)

2.1. Конструкция и размеры валика-шестерни должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



■ Обработать при сборке.

Черт. 2

Размеры, мм

Обозначение валков-шестерен	$\frac{D}{h_1}$	l	h_1	D_1 сб	$\frac{D_1}{h_2}$	D_2	$\frac{d}{h_3}$	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	Число зубов z	Модуль шестерни m	Длина от шляп до оси шестерни	Макс. длина L
7038-0011/001	16	40	16	11,90	10	7	65	3	16	7	15	1,00	7	1,00	7,639	0,057
7038-0012/001		50	25			75										0,053
7038-0013/001	20	50	20	16,64	12	11	90	4	20		18	1,25			9,5953	0,118
7038-0014/001		60	32			100				8						0,131
7038-0015/001	25	64	28	19,95	16	13	110	5	25		24				11,5114	0,204
7038-0016/001		74	40			142										0,242
7038-0017/001		100	40	24,20	20	17	162	6	32	10	28	1,50			16,054	0,486
7038-0018/001	32	100	40													0,520
7038-0019/001		120	60													0,540
7038-0020/001		160	50	32,28	25	25	205	8	36	12	38	2,00	10		21,405	1,100
7038-0021/001	40	175	75			230										1,200
7038-0022/001																1,200

Пример условного обозначения валка-шестерни размера $D=16$ мм, $l=40$ мм и $h_1=16$ мм

Валок 7038-0011/001 ГОСТ 13163-67

(Маленькими размерами, мм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 40Х.

2.3. Твердость — 49,5 . . . 53,5 HRC₂, на длине l_4 — 30,0 . . . 34,0 HRC₂.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Конусность — по ГОСТ 8593—81, допуски на угловые размеры — по 10-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

2.5. Исходный контур — по ГОСТ 9587—81 для $m=1$ мм, по ГОСТ 13755—81 для m свыше 1 мм.

2.6. Коэффициент смещения исходного контура $X=0$.

2.7. Допуски на зубчатую передачу — по ГОСТ 1643—81 для степени точности 8-B.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Направление зубьев — правое.

2.9. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

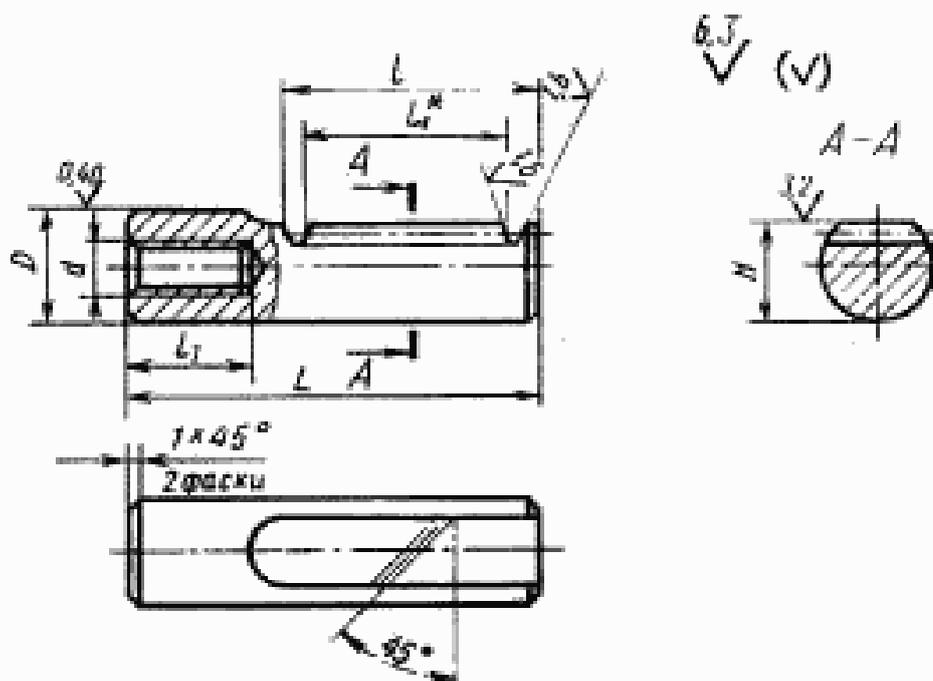
2.8, 2.9. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. (Исключен, Изм. № 1).

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЕЙКИ (дет. 2)

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



* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение рейки	D 17	L	H 103	r	r ₁	d	Δ ₁ ^н толщина полки	Толщина зу- ба в нормаль- ном сечении Δ _н	Темпера- турная высота Δ	Шаг торцевых зубов Δ _т	Число зубов z _т	L ₁	Масса, кг, не более
7038-0014/002	12	55	11,05	32	14	M6	1,00	1,57	1,00	4,44		24,43	0,038
7038-0013/002	10	65	14,13	38	18	M8	1,25	1,95	1,25	5,55	6	30,55	0,092
7038-0015/002	20	75	17,02	43	22	M10	1,50	2,35	1,50	6,65		36,65	0,161
7038-0018/002	25	100	21,40	65	28	M12						56,65	0,310
7038-0021/002	30	125	29,86	85	35	M16	2,00	3,14	2,00	8,93	9	75,52	0,692

Пример условного обозначения рейки размером $D=12$ мм:

Рейка 7038-0014/002 ГОСТ 13163—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

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

3.3. Твердость — 37,0 . . . 42,0 HRC,

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. Исходный контур — по ГОСТ 9587—81 для $m=1$ мм, по ГОСТ 13755—81 для m свыше 1 мм.

3.5. Допуски реечной передачи — по ГОСТ 10242—81 для степени точности — 8-B.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.6. Направление зубьев — левое.

3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$,
 $\pm \frac{t_z}{2}$

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

3.7, 3.8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

3.10. (Исключен, Изм. № 1).

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

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФЛАНЦА

(дет. 3)

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

4.5а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

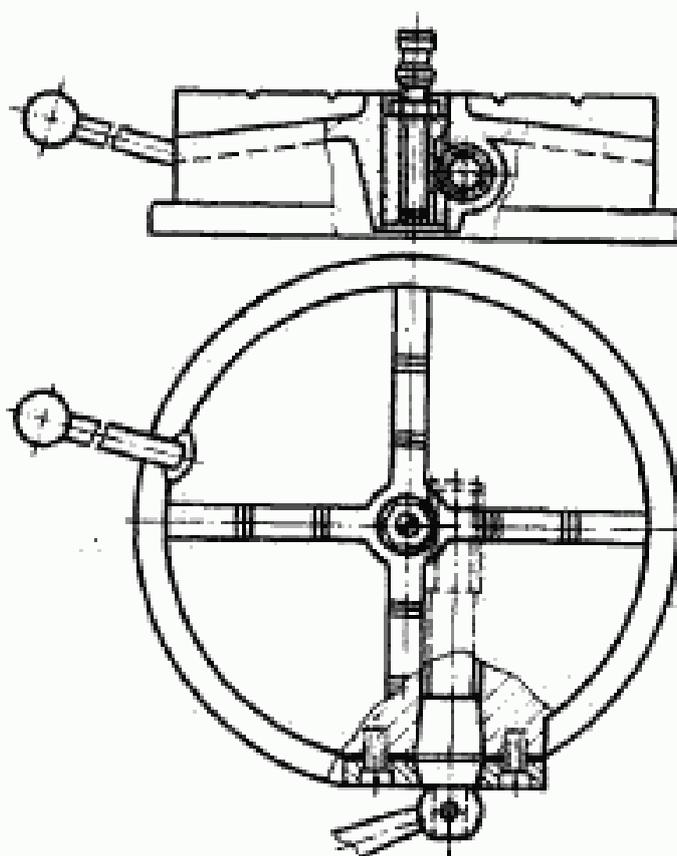
4.6. (Исключен, Изм. № 1).

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

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ РЕЕЧНЫХ ЗАЖИМОВ
С КОНУСНЫМ ЗАЖИМОМ**



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. Дзеглянок, 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 № 1381

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

4. ВЗАМЕН МН 356—60.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.203—85	2.11, 3.11, 4.7
ГОСТ 1050—88	3.2
ГОСТ 1491—80	1.1
ГОСТ 1640—81	2.7
ГОСТ 3035—69	1.1
ГОСТ 5128—70	1.0
ГОСТ 4543—71	2.2, 4.2
ГОСТ 8593—81	2.4, 4.4
ГОСТ 8303—81	2.4, 4.4
ГОСТ 9587—81	2.5, 3.4
ГОСТ 10342—81	3.5
ГОСТ 10363—80	3.9
ГОСТ 12976—67	4.5a
ГОСТ 13785—81	2.5, 3.4
ГОСТ 16083—80	3.8
ГОСТ 24705—81	3.8

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (МУС 9—80, 6—88).

7. Ограничение срока действия снято Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 561.