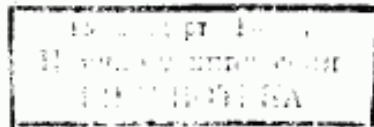


ПОДПОРКИ ВИНТОВЫЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное



БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПОДПОРКИ ВИНТОВЫЕ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

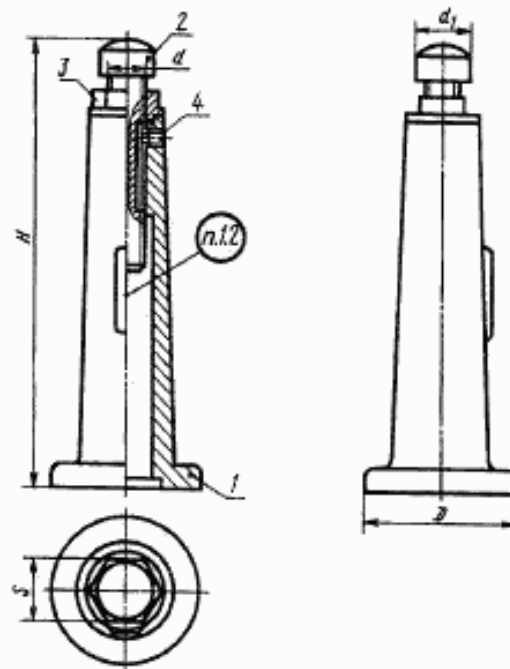
Конструкция

ГОСТ
1559—67Screw sprags for machine retaining
devices. Design

Дата введения 01.01.68

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ. ПОДПОРКИ ВИНТОВЫЕ

1.1. Конструкция и размеры винтовых подпорок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



* Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение подпорок	H		D	d	d ₁	S	Масса, кг	Поз. 1.	Поз. 2.	Поз. 3.	Поз. 4.	
	Применяемость	наим.						наиб.	Корпус	Винт	Гайка	Винт
									Количество			
									1	1	1	1
Обозначение деталей												
7035-0206	80	110	50	M16	22	24	0,735	7035-0206/001	7035-0206/002	7035-0206/003		
7035-0207	100	140	55				1,018	7035-0207/001	7035-0207/002			
7035-0208	125	180	60	M20	26	30	1,263	7035-0208/001	7035-0208/002	7035-0208/003		
7035-0209	160	210	70				1,985	7035-0209/001				
7035-0210	200	250	2,514				7035-0210/001					
7035-0211	220	270	80	M24	30	36	3,702	7035-0211/001	7035-0211/002	7035-0211/003		
7035-0212	260	310					4,655	7035-0212/001				
7035-0213	300	350					5,022	7035-0213/001				

Пример условного обозначения винтовой подпорки размером $H_{\text{наим}} = 80$ мм:
Подпорка 7035-0206 ГОСТ 1559—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Маркировать: обозначение подпорки и обозначение стандарта.

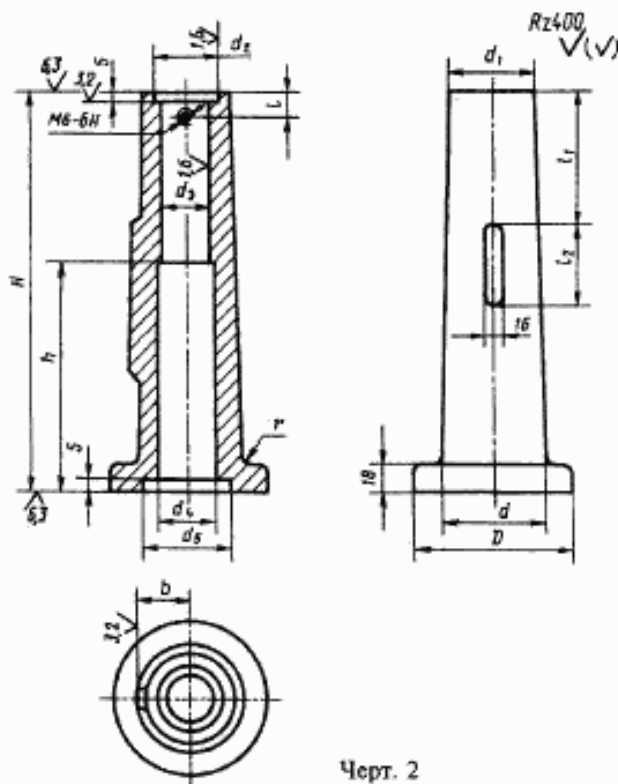
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Пример применения винтовых подпорок приведен в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (поз. 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	H	D	d	d ₁	d ₂ (пред. откл. по Н12)	d ₃ (пред. откл. по Н11)	d ₄	d ₅	l	l ₁	l ₂	b	h	r	Масса, кг
7035-0206/001	53	50	40	35	25	16	20	25	10	8	30	22	25	3	0,585
7035-0207/001	73	56								12	40		40		
7035-0208/001	95	60	45	40	31	20	22	30	12	28	50	25	55	5	1,066
7035-0209/001	130	70								35			90		
7035-0210/001	170		50	30	40	24	45	104	52	125	125	125	125	2,536	
7035-0211/001	190	80	55						45	34	24	45	70	155	155
7035-0212/001	230			88	185	185	185	185					185	4,582	
7035-0213/001	270	270	225	225	225	225	225	5,434							

Пример условного обозначения корпуса размером H = 53 мм:

Корпус 7035-0206/001 ГОСТ 1559—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — чугун марки СЧ 18 по ГОСТ 1412.

Допускается замена материала на сталь марки 35Л, группа отливки — I по ГОСТ 977.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Неуказанные литейные радиусы — 3 + 5 мм.

2.4. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212.

2.5. Допускаемые отклонения по размерам и массе и припуски на механическую обработку — по III классу точности ГОСТ 26645.

2.6. Старение производить после предварительной механической обработки.

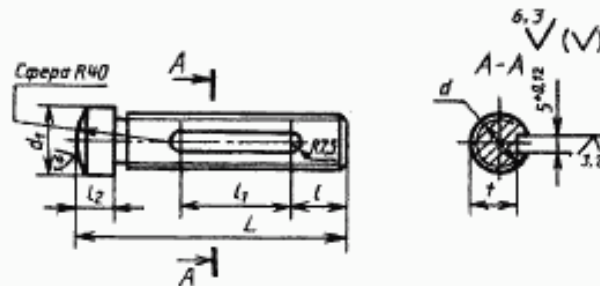
2.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. (Исключен, Изм. № 1).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (поз. 2)

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение винтов	d	L	d ₁	l	l ₁	l ₂	r	Масса, кг
7035-0206/002	M16	80	22	13	30	14	11	0,145
7035-0207/002		95		18				40
7035-0208/002	M20	120	26	23	55	16	15	0,217
7035-0211/002	M24		30	28				50

Пример условного обозначения винта с резьбой М16 и $L = 80$ мм:

Винт 7035-0206/002 ГОСТ 1559—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3.3. Твердость головки винта — 36,5 . . . 41,5 HRC₂.

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

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.6. Размеры проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

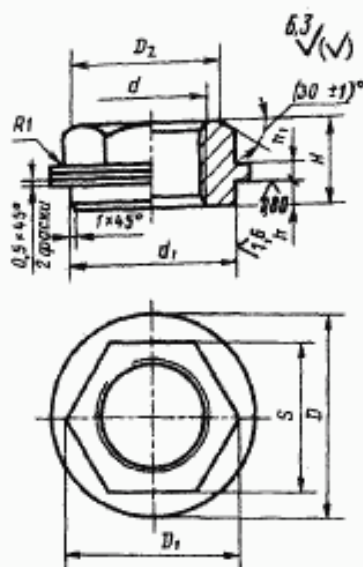
3.7. (Исключен, Изм. № 1).

3.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ (поз. 3)

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



Черт. 4

Таблица 4

Обозначение гайки	Размеры в мм									Масса, кг
	d	D	D_1	D_2	S (пред. откл. по h13)	d_1 (пред. откл. по h12)	H	h	h_1	
7035-0206/003	M16	35	27,7	22,8	24	25	16	3	2	0,070
7035-0208/003	M20	40	34,6	28,5	30	30	18	4	3	0,118
7035-0211/003	M24	45	41,6	34,2	36	34				0,163

Пример условного обозначения гайки с резьбой М16:

Гайка 7035-0206/003 ГОСТ 1559—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050.

Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

4.3. Твердость 36,5 . . . 41,5 HRC₂.

4.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,

$\pm \frac{t_2}{2}$.

4.3, 4.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

4.6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

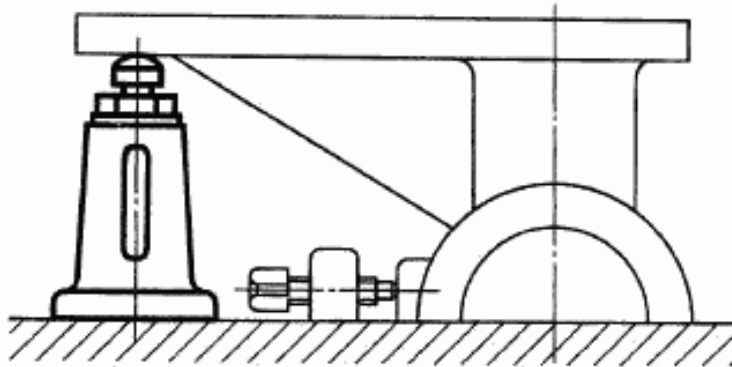
4.5, 4.6. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.7. (Исключен, Изм. № 1).

4.8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Пример применения винтовых подпорок



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Андреев, В.Н. Дзегилев, канд. техн. наук, Л.А. Гуслинская, А.В. Орса, Р.П. Смирнова, А.З. Старосельский (руководитель темы), Г.К. Хорькова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 19.05.67 № 855

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1559—42

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	3.8; 4.8
ГОСТ 977—88	2.2
ГОСТ 1050—88	3.2; 4.2
ГОСТ 1412—85	2.2
ГОСТ 1478—93	1.1
ГОСТ 3212—92	2.4
ГОСТ 10549—80	3.6; 4.6
ГОСТ 16093—81	3.5; 4.5
ГОСТ 24705—81	3.5; 4.5
ГОСТ 26645—85	2.5

5. Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 576 снято ограничение срока действия

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Слано в набор 10.12.99. Подписано в печать 19.01.2000. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,63. Тираж 136 экз. С4226. Зак. 42.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102