



+

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 13152-67, Болты к пазам станочным обработанным. Конструкция
Bolts for machine slots. Design and dimensions

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



ГОСТ 13152-67, Болты к пазам станочным обработанным. Конструкция
Bolts for machine slots. Design and dimensions

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 13152—67	Болты к пазам 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 встроенные 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

Переводные с изменениями

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**БОЛТЫ К ПАЗАМ СТАНОЧНЫМ
ОБРАБОТАННЫМ**

Конструкция

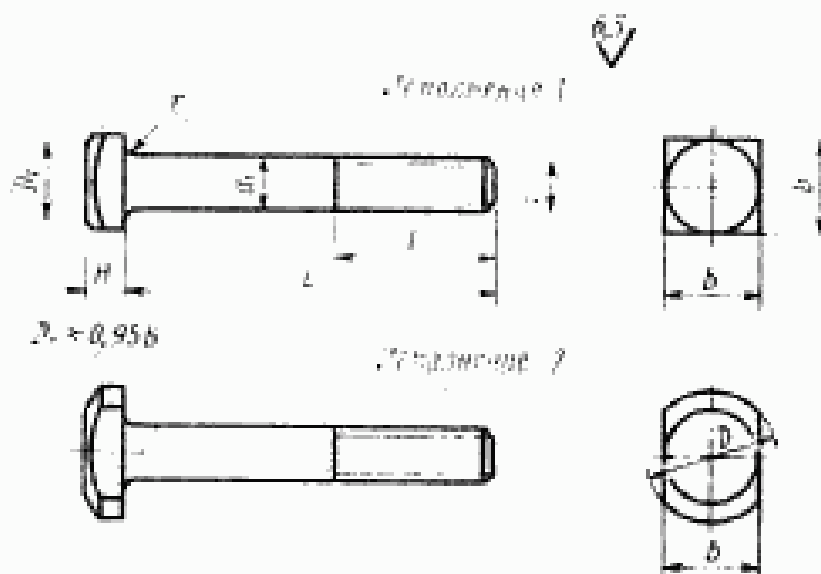
Bolts for machine slots.
Design

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 h12	D	H	r	r	Масса, кг, не более
7002-2461		1	10	M8	25	8	14	—	6	20	1,0	0,017
7002-2462		2						20				0,023
7002-2463		1						—				0,019

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

Обозначение болта	Применяемость	Исполнение	Ширина стандартного паза	г	Л	а ₁	б ₁ и б ₂	В	Н	Т	М	Масса, кг, не более		
7002-2464		2	10	М8	8	14	—	20	6	—	—	0,022		
7002-2465		1										30	—	0,021
7002-2466		2										35	20	0,024
7002-2467		1										40	—	0,023
7002-2468		2										45	20	0,026
7002-2469		1										50	—	0,025
7002-2470		2										55	20	0,028
7002-2471		1										60	—	0,027
7002-2472		2										65	20	0,030
7002-2473		1										70	—	0,029
7002-2474		2										75	20	0,031
7002-2475		1										80	—	0,031
7002-2476		2										85	20	0,033
7002-2477		1										90	—	0,033
7002-2478		2										95	20	0,035
7002-2479		1										100	—	0,035
7002-2480		2										105	20	0,037
7002-2481		1										110	—	0,037
7002-2482		2										115	20	0,039
7002-2483		1										120	—	0,039
7002-2484		2	125	20	0,041									
7002-2485		1	130	—	0,034									
7002-2486		2	135	25	0,036									
7002-2487		1	140	—	0,037									
7002-2488		2	145	25	0,039									
7002-2489		1	150	—	0,040									
7002-2490		2	155	25	0,042									

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болтов	Прямая-кость	Металл	Шарнирный паза	d	L	d ₁	б/12	D	H	I	r	Масса, кг, не более
7002-2491		1			45			—				0,043
7002-2492		2						25		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	12	M10		10	18	25	7			0,060
7002-2503		1			75			—				0,060
7002-2504		2						25		30	1,0	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			40			—				0,062
7002-2516		2	14	M12		12	22	28	8	25		0,065
7002-2517		1			45			—				0,066

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применение	Исполнение	Шероховатость внешнего вида	r	L	r_1	d H12	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			50			28				0,074
7002-2521		1			55			—				0,073
7002-2522		2			55			28				0,077
7002-2523		1			60			—				0,076
7002-2524		2			60			28				0,082
7002-2525		1			65			—				0,082
7002-2526		2			65			28		30		0,086
7002-2527		1			70			—				0,086
7002-2528		2			70			28				0,091
7002-2529		1			75			—				0,091
7002-2530		2			75			28				0,095
7002-2531		1	14	M12	80	12	22	—	8		1,0	0,095
7002-2532		2			80			28				0,100
7002-2533		1			90			—				0,103
7002-2534		2			90			28				0,107
7002-2535		1			100			—				0,112
7002-2536		2			100			28				0,116
7002-2537		1			110			—				0,121
7002-2538		2			110			28		40		0,125
7002-2539		1			120			—				0,130
7002-2540		2			120			28				0,134
7002-2541		1			130			—				0,138
7002-2542		2			130			28				0,142
7002-2543		1			140			—				0,147
7002-2544		2			140			28				0,151

Продолжение

Размеры, мм

Собственно болты	Применяемая часть	Шаг резьбы	Шаг резьбы станочного паза	d	L	d ₁	h ₁ по ГОСТ	Ø	N	f	r	Масса, кг, по ГОСТ
7002-2546	1	14	M12	12	150	12	22	—	2	40		0,138
7002-2545	2							27				0,160
7002-2547	1				50			—				0,132
7002-2548	2							26				0,147
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							36				0,171
7002-2557	1				75			—		100		0,172
7002-2558	2							35				0,179
7002-2559	1	18	M16	16			28	—	10			0,185
7002-2560	2							36				0,197
7002-2561	1				80			—				0,193
7002-2562	2							36				0,200
7002-2563	1				100			—				0,209
7002-2564	2							36				0,216
7002-2565	1				110			—		50		0,225
7002-2566	2							35				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

Обозначение болтов	Прокладочность	Исполнение	Ширина станичного паза	a	L	d_1	b h12	D	H	T	t	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			—			0,303				
7002-2576		2			160			36				0,310
7002-2577		1			180			—				0,335
7002-2578		2			36			0,342				
7002-2579		1			200			—				0,367
7002-2580		2			36			0,374				
7002-2581		1			22			M20				60
7002-2582		2	42	0,264								
7002-2583		1	—	0,266								
7002-2584		2	65	42		0,276						
7002-2585		1	70	—		0,278						
7002-2586		2	42	0,288								
7002-2587		1	—	0,291								
7002-2588		2	75	42		0,301						
7002-2589		1	80	—		0,303						
7002-2590		2	42	0,313								
7002-2591		1	—	0,324								
7002-2592		2	80	42	0,333							
7002-2593		1	—	0,349								
7002-2594		2	100	42	0,358							
7002-2595		1	—	0,373								
7002-2596		2	110	42	0,384							
7002-2597		1	—	0,398								
7002-2598		2	120	42	0,407							

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина станочного паза	a	L	b_1	b H12	D	H	l	r	Масса, кг, не более
7002-2599		1	22	M20	130			—	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			—	18	60	1,6	0,589
7002-2610		2			75	—	42	0,500				
7002-2611		1			80	—	—	0,488				
7002-2612		2			80	—	55	0,516				
7002-2613		1			90	—	—	0,506				
7002-2614		2			90	—	55	0,534				
7002-2615		1			100	—	—	0,524				
7002-2616		2			100	—	55	0,551				
7002-2617		1			110	—	—	0,554				
7002-2618		2			110	—	55	0,581				
7002-2619		1	120	—	—	0,589						
7002-2620		2	120	—	55	0,617						
7002-2621		1	130	—	—	0,625						
7002-2622		2	130	—	55	0,653						
7002-2623		1			—	0,660						
7002-2624		2			55	0,683						
7002-2625		1			—	0,698						

Размеры, мм

Обозначение болтов	Применяемость	Исполнение	Ширина стандартного паза	a	L	d_1	b h12	D	H	J	r	Масса, кг, не более
7002-2626		2	25	M24	130	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			150			55				0,794
7002-2631		1			160			—				0,802
7002-2632		2			160			55				0,838
7002-2633		1			180			—				0,852
7002-2634		2			180			55				0,890
7002-2635		1			200			—				0,933
7002-2636		2			200			55				0,960
7002-2637		1			35			M30				100
7002-2638		2	100	65		1,031						
7002-2639		1	110	—		1,055						
7002-2640		2	110	65		1,085						
7002-2641		1	120	—		1,111						
7002-2642		2	120	65		1,142						
7002-2643		1	130	—		1,166						
7002-2644		2	130	65		1,197						
7002-2645		1	140	—		1,229						
7002-2646		2	140	65		1,253						
7002-2647		1	150	—		1,277						
7002-2648		2	150	65		1,308						
7002-2649		1	160	—	1,333							
7002-2650		2	160	65	1,364							
7002-2651		1	180	—	1,437							
7002-2652		2	180	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	65	22			1,548																
7002-2654		2										65	1,579															
7002-2655		1										220	30	54	65	22	1,659											
7002-2656		2															65	1,690										
7002-2657		1										42	M25	250	25	65	26			1,825								
7002-2658		2																		65	1,856							
7002-2659		1																		280	25	65	80	26	1,992			
7002-2660		2																							65	2,023		
7002-2661		1																		80		150						1,706
7002-2662		2																										80
7002-2663		1	130	25	65	80	26	1,785																				
7002-2664		2						80	1,856																			
7002-2665		1	2,5		140						1,856																	
7002-2666		2									80																	1,936
7002-2667		1									150	25	65	80	26	1,946												
7002-2668		2														80	2,016											
7002-2669		1									100		150						2,025									
7002-2670		2																	80									2,095
7002-2671		1																	180	25	65	80	26	2,159				
7002-2672		2																						80	2,230			
7002-2673		1																	200								2,319	
7002-2674		2																									80	2,390
7002-2675		1	220	25	65	80	26	2,479																				
7002-2676		2						80	2,550																			
7002-2677		1	250																								2,719	
7002-2678		2																									80	2,790
7002-2679		1									290	25	65	80	26	2,958												
		2														80												

Размеры, мм

Обозначение болтов	Прямая часть	Исполнение	Ширина ступенчатого паза	d	L	d_1	b h_{12}	D	H	L_1	r	Масса, кг, по болту
7002-2680		2	42	M25	280	36	65	80	26	100		3,329
7002-2681		1			290			3,278				
7002-2682		2			320			3,349				
7002-2683		1			360			3,597				
7002-2684		2			80			3,668				
7002-2685		1			150			2,812				
7002-2686		2			95			2,930				
7002-2687		1			160			2,919				
7002-2688		2			95			3,067				
7002-2689		1			180			3,107				
7002-2690		2			95			3,255				
7002-2691		1			200			3,327				
7002-2692		2	95	3,475								
7002-2693		1	48	M42	42	75	—	60		2,5	100	3,542
7002-2694		2					230					3,690
7002-2695		1					250					3,931
7002-2696		2					95					3,979
7002-2697		1					200					4,187
7002-2698		2					95					4,335
7002-2699		1					320					4,592
7002-2700		2					95					4,740
7002-2701		1					360					5,027
7002-2702		2					95					5,175
7002-2703		1					160					4,000
7002-2704		2					54					M48
7002-2705		1	180	4,284								
7002-2706		2	105	4,448								

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение болта	Применяемость	Исполнение	Ширина стачечного паза	d	L	d_2	b h12	D	H	l	r	Масса, кг, не более
7002-2707		1	54	M48	200	48	25	—	34	100		4,558
7002-2708		2						105				4,733
7002-2709		1			220			—		4,852		
7002-2710		2						105		5,016		
7002-2711		1			250			—		5,239		
7002-2712		2						105		5,404		
7002-2713		1			280			—		5,965		
7002-2714		2						105		5,830		
7002-2715		1			320			—		6,234		
7002-2716		2						105		6,399		
7002-2717		1			360			—		5,802		
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).

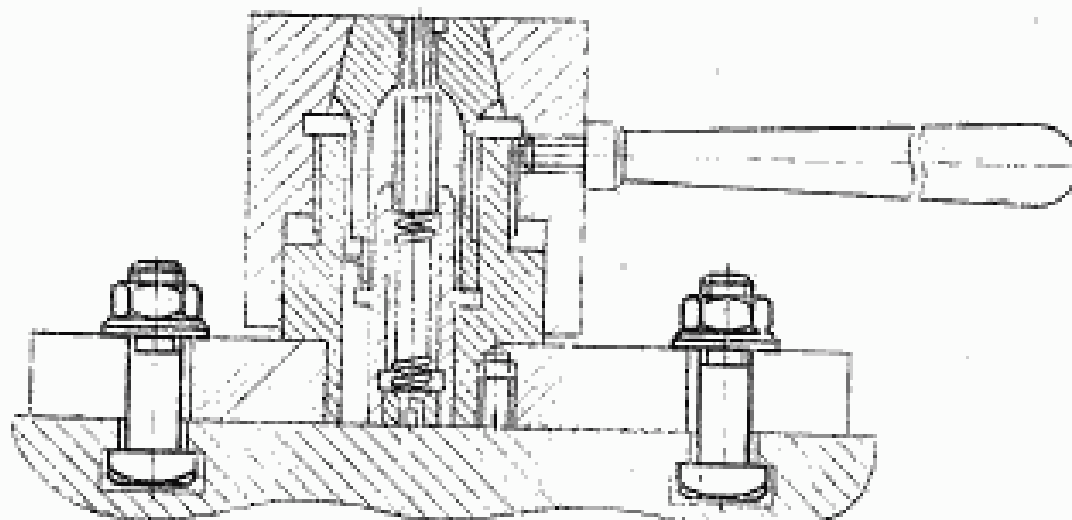
11. Пример применения болтов к станочным обработанным пазам указан в приложении.

(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. Ганна; 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 9.309—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.