ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАЖИМЫ КОНТАКТНЫЕ ВИНТОВЫЕ

КЛАССИФИКАЦИЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 25034–81
(СТ СЭВ 2188–80)

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.315.684:006.354 Группа Е77

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАЖИМЫ КОНТАКТНЫЕ ВИНТОВЫЕ

Классификация. Технические требования. Методы испытаний

Screw contact terminals.
Classification. Requirements
Test methods

ОКП 34 2494

ГОСТ 25034—81 (СТ СЭВ 2188—80)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 декабря 1981 г. № 5319 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.
до 01.01. 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на винтовые контактные зажимы, предназначенные для присоединения медных проводников наружных проводов и гибких шнуров к электрическим приборам на номинальный ток до 63 А.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2188—80.

Термины и пояснения, применяемые в настоящем стандарте, приведены в справочном приложении 1.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Для зажимов принята цифровая классификация (величина зажима), основанная на диапазоне номинальных сечений проводников, которые могут быть присоединены к ним (табл. 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1982

Таблица 1

Величина зажима	Гибкий проводник		Жесткий проводник (однопроволочный или многопроволочный)	
	Номинальное сечение, мм²	Диаметр наибольшего проводника, мм	Номинальное сечение, мм²	Диаметр наибольшего проводника, мм
0*	0,50 0,75 1,00	1,45	— — —	—
1**	0,75 1,00 1,50	1,73	0,75 1,00 1,50	1,45
2	1,00 1,50 2,50	2,21	1,00 1,50 2,50	2,13
3	1,50 2,50 4,00	2,84	1,50 2,50 4,00	2,72
4***	2,50 4,00 6,00	3,87	2,50 4,00 6,00	3,34
5	2,50 4,00 6,00	4,19	4,00 6,00 10,00	4,32
6	4,00 6,00 10,00	5,31	6,00 10,00 16,00	5,46
7	6,00 10,00 16,00	6,81	10,00 16,00 25,00	6,83

* Не применяется для жесткого проводника.

** Применяется также для гибкого проводника номинального сечения 0,50 мм², если конец проводника согнут вдвое.

*** Не применяется для гибкого проводника сечением 6,00 мм² некоторых специальных конструкций.

Примечание. Диаметр, указанный в табл. 1, наибольшего проводника на 5% превышает диаметр проводника с наибольшим номинальным сечением.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Зажимы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленом порядке.

2.2. Зажимы предназначены для присоединения только одного проводника. Допускается применение зажимов для присоединения двух проводников одного типа, имеющих одинаковое номинальное сечение.

Некоторые типы зажимов, например, торцевых и колпачковых могут использоваться для ответвительного присоединения двух или более проводников одинакового или различного номинального сечения. В таких случаях величины зажимов могут отличаться от указанных в настоящем стандарте.

2.3. Конструкция зажима должна обеспечивать присоединение медных проводников номинальных сечений, указанных в табл. 2, а размер пространства для проводника должен быть не менее указанного в обязательном приложении 2 (черт. 1—5 и табл. 1—5).

Эти требования не распространяются на зажимы для кабельных наконечников.

Таблица 2

Максимальный ток на зажиме в нормальном режиме, А	Гибкий проводник		Жесткий проводник (однопроволочный или многопроволочный)	
	Номинальное сечение, мм²	Величина зажима	Номинальное сечение, мм²	Величина зажима
6	От 0,50 до 1,00	0	От 0,75 до 1,50	1
10	» 0,75 » 1,50	1	» 1,00 » 2,50	2
16	» 1,00 » 2,50	2	» 1,50 » 4,00	3
20	» 1,50 » 4,00	3	» 1,50 » 4,00	3
25	» 1,50 » 4,00	3	» 2,50 » 6,00	4
32	» 2,50 » 6,00	4 или 5**	» 4,00 » 10,00	5
40	» 4,00 » 10,00	6	» 6,00 » 16,00	6
63	» 6,00 » 16,00	7	» 10,00 » 25,00	7

* Эти диапазоны не относятся к зажимам, используемым для соединения внутренних проводников и отдельных элементов электрических приборов.

** Зажимы величины 4 не пригодны для гибких проводников номинального сечения 6,00 мм² некоторых специальных конструкций, в этом случае должны быть применены зажимы величиной 5.

Зажимы для присоединения медных проводников наружных проводов и гибких шнуров должны соответствовать указанным в табл. 2, если в стандартах или технических условиях на конкретные типы электрических устройств не оговорено иное.

2.4. Для торцевых зажимов расстояние между крепежным винтом и концом проводника, полностью введенного в зажим, должно быть не менее указанного в обязательном приложении 2 (черт. 1 и табл. 1).

Для колпачковых зажимов расстояние между неподвижной частью зажима и концом проводника, полностью введенного в зажим, должно быть не менее указанного в обязательном приложении 2 (табл. 5).

2.5. Конструкция зажимов или их расположение должны исключать выдавливание однопроволочного проводника или проволоки многопроволочного проводника при затягивании контактных винтов или гаек.

Это требование не распространяется на зажимы для кабельных наконечников и на зажимы, к которым присоединяются проводники, требующие специальной подготовки концов.

2.6. Зажимы величиной до 5-го включительно должны допускать присоединение проводников без специальной подготовки, если в стандартах или технических условиях на конкретные типы электрических устройств не предусмотрено иное.

2.7. Контактные винты и гайки не должны служить для крепления других элементов, кроме тех случаев, когда ими можно

крепить внутренние проводники, исключающие их смещение при присоединении наружных проводников.

2.8. Зажимы должны быть коррозионно-стойкими.

2.9. Зажимы должны обладать механической прочностью. Контактные винты и гайки для закрепления проводников должны иметь метрическую резьбу.

Изготовление винтов из текучих металлов, например, алюминия, не допускается.

2.10. Зажимы должны быть надежно закреплены на электрическом устройстве.

При завинчивании и отвинчивании крепежных винтов или гаек зажимы не должны расшатываться, внутренняя проводка не должна подвергаться натяжению, а пути утечки и воздушные зазоры не должны уменьшаться ниже нормированного значения, указанного в стандартах или технических условиях на конкретные типы электрических устройств.

Примечание. Применение заливочной массы или смолы считается достаточным для предотвращения расшатывания зажима, при условии, если зажимы не подвергаются механическому воздействию в условиях эксплуатации.

2.11. Конструкция зажимов должна обеспечивать надежное закрепление проводника между металлическими поверхностями.

2.12. Конструкция или размещение зажимов не должны допускать перегрева в месте закрепления проводника; кроме того, они не должны достигать температур, при которых происходит ухудшение изоляционных свойств расположенных рядом деталей или изоляции проводников.

2.13. Конструкция зажимов должна исключать повреждение проводника при его закреплении.

2.14. Защитные зажимы должны быть той же величины, что и соответствующие зажимы для питающих проводников, за исключением защитных зажимов, расположенных на внешней стороне корпуса электрического прибора, которые должны быть не менее величины 4.

2.15. Крепежные винты или гайки защитных зажимов должны быть надежно закреплены. Кроме того, они не должны быть ослаблены без применения инструмента.

Примечания:

1. Конструкция зажимов, показанных на чертежах, соответствует этому требованию при условии, что они выдерживают испытания по настоящему стандарту и не подвергаются вибрациям или резким температурным перепадам в электрических приборах.

2. Если зажимы с закреплением проводника под торец винта подвергаются вибрации или резким температурным перепадам, то они должны быть снабжены упругим устройством, например, нажимной пластинкой.

2.16. Все части защитных зажимов должны изготовляться из латуни или другого не менее коррозионно-стойкого металла.

Примечание. Допускается изготовление винтов, гаек, корпуса зажима и фиксирующего устройства из стали с гальваническим покрытием, коррозионностойкость которого равнозначна латуни.

Если корпус защитного зажима, изготовленный из стали без гальванического покрытия, является частью оболочки, арматуры и т. п., то в этом случае винты и гайки защитного зажима должны быть изготовлены только из латуни.

Если корпус защитного зажима, являющийся частью арматуры, оболочки и т. п., изготовлен из алюминия или его сплава, то необходимо предотвратить возникновение коррозии вследствие контакта меди с алюминием или его сплавами.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для испытаний должны быть использованы гибкие или жесткие проводники в соответствии с условиями работы конкретных электрических приборов.

Если электрический прибор допускает возможность присоединения проводников обоих видов, а также, если вид проводника особо не оговорен, то испытания следует проводить с проводниками обоих видов.

Зажимы, для которых должны быть применены проводники со специальной подготовкой концов, испытания следует проводить с такими проводниками.

Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.2 следует проводить визуальным контролем.

3.2. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.3 следует проводить визуальным контролем, измерением и присоединением проводников с наименьшим и наибольшим номинальным сечением, указанным в табл. 2.

3.3. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.4 следует проводить измерением после полного введения и закрепления однопроволочного проводника с наибольшим сечением, указанным в табл. 2.

Примечание. Минимальное расстояние между крепежным винтом и концом проводника относится только к торцевым и колпачковым зажимам, в которых проводник не проходит насквозь.

3.4. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.5 следует проводить следующим образом:

к зажимам присоединяют многопроволочный проводник, соответствующий указанному в табл. 3.

Перед введением в зажим жилы жестких проводников выпрямляют, а гибкие проводники скручивают в одном направлении до получения однородной скрутки в пределах одного полного витка на длине примерно 2 см.

Таблица 3

Размеры, мм

Величина зажима	Количество проволок и их номинальный диаметр	
	Гибкий проводник	Жесткий проводник
0	32×0,20	—
1	30×0,25	7×0,50
2	50×0,25	7×0,67
3	56×0,30	7×0,85
4	84×0,30	7×1,04
5	84×0,30	7×1,35
6	80×0,40	7×1,70
7	126×0,40	7×2,14

Проводник вводят в зажим до тех пор, пока проводник не покажется с другой стороны зажима. Затем контактный винт или гайку затягивают крутящим моментом, равным $^2/_3$ указанного в соответствующей графе табл. 4.

Для гибких проводников испытание повторяют на новом проводнике, который скручивают способом, описанным выше, но в противоположном направлении.

После испытания ни одна из проволочек проводника не должна проникнуть в пространство между зажимными приспособлениями и фиксирующим устройством или пройти сквозь него.

3.5. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.6 проводят визуальным контролем.

3.6. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.7 проводят визуальным контролем во время испытания по п. 3.2.

3.7. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.8 следует проводить на зажиме в собранном виде на электрических устройствах по соответствующим стандартам. Если корпус зажима изготовлен из меди или сплава, содержащего не менее 50 % меди, проведение испытания на воздействие коррозии не обязательно.

Если проведение испытания на коррозионно-стойкость обязательно, то его следует проводить перед испытаниями по пп. 3.9—3.11.

3.8. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.9 следует проводить визуальным контролем и испытаниями по пп. 3.9—3.11.

3.9. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.10 следует проводить визуальным контролем, измерением и следующим испытанием, указанным ниже.

Медный проводник наибольшего номинального сечения, указанного в п. 2.3, вводят в зажим. Винты и гайки затягивают с

крутящим моментом, равным указанному в соответствующей графе табл. 4 или в таблице соответствующего чертежа (берут наибольшее значение), затем ослабляют. Испытание проводят 5 раз с помощью испытательной отвертки или ключа. При каждом ослаблении винта и гайки проводник сдвигают в зажиме.

Таблица 4

Номинальный диаметр резьбы, мм	Крутящий момент, Н·м				
	1	2	3	4	5
До 2,8	0,20	—	0,40	0,40	—
Св. 2,8 до 3,0	0,25	—	0,50	0,50	—
» 3,0 » 3,2	0,30	—	0,60	0,60	—
» 3,2 » 3,6	0,40	—	0,80	0,80	—
» 3,6 » 4,1	0,70	1,20	1,20	1,20	1,20
» 4,1 » 4,7	0,80	1,20	1,80	1,80	1,80
» 4,7 » 5,3	0,80	1,40	2,00	2,00	2,00
» 5,3 » 6,0	—	1,80	2,50	3,00	3,00
» 6,0 » 8,0	—	2,50	3,50	6,00	4,00
» 8,0 » 10,0	—	3,50	4,00	10,00	6,00
» 10,0 » 12,0	—	4,00	—	—	8,00
» 12,0 » 15,0	—	5,00	—	—	10,00

Графа 1 относится к винтам без головки, если винт в затянутом положении не выступает из отверстия, а также и другим винтам, которые нельзя закрепить с помощью отвертки, лезвие которой шире диаметра винта.

Графа 2 относится к гайкам колпачковых зажимов с закреплением проводника в пазу болта, которые затягивают отверткой.

Графа 3 относится к другим винтам и гайкам, которые затягивают отверткой.

Графа 4 относится к винтам и гайкам, отличающимся от гаек колпачковых зажимов, которые затягивают не отверткой, а другим инструментом.

Графа 5 относится к гайкам колпачковых зажимов, в которых гайку закрепляют не отверткой, а другим инструментом.

Когда винт имеет шестигранную головку с приспособлением для затягивания отверткой, а размеры в графах 3 и 4 отличаются друг от друга, испытание проводят дважды, сначала прикладывая к головке момент, указанный в графе 4, с помощью ключа, а затем на другой группе образцов, момент, указанный в графе 3, с помощью отвертки. Если значения в графах 3 и 4 одинаковы, то испытания проводят только с помощью отвертки.

Во время испытания зажимы не должны ослабляться и не должно быть каких-либо их повреждений: поломки винтов, повреждения шлицов головки винта, резьбы, шайб или пластинок,

что могло бы привести к нарушению дальнейшей работы зажимов.

Примечание. Форма лезвия отвертки должна соответствовать головке испытуемого винта. Винты и гайки должны затягиваться без рывков.

3.10. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.11 следует проводить визуальным контролем и испытанием, указанным ниже.

К зажимам присоединяют проводники с наименьшим и наибольшим номинальным сечением по п. 2.3, при этом контактные винты затягивают крутящим моментом, равным $^2/_3$ указанного в соответствующей графе табл. 4.

Для винта с шестигранной головкой и шлицем прикладываемый момент должен быть равен $^2/_3$ указанного в графе 3 табл. 4.

Таблица 5

Величина зажима	Растягивающее усилие, Н
0	30
1	40
2	50
3	50
4	60
5	80
6	90
7	100

Затем к каждому проводнику прикладывают растягивающее усилие, равное указанному в табл. 5. Усилие прикладывают без рывков в течение 1 мин в направлении оси полости для проводника.

Во время испытаний не должно быть смещения проводника в зажиме.

3.11. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.12 следует проводить испытанием, указанным ниже.

К зажимам присоединяют медные изолированные проводники номинального сечения в соответствии с табл. 6, кроме тех случаев, когда приборы уже поступают с гибким проводом или шнуром. При этом испытание следует проводить с присоединенным отрезком гибкого провода или шнура.

Примечание. Изоляция проводников, применяемых для испытания, должна соответствовать изоляции подводящих проводов электрических приборов.

Таблица 6

Номинальный ток прибора, А	Номинальное сечение проводника, мм²	
	гибкого	жесткого
До 6	0,75	1,00
Св 6 до 10	1,00	1,50
» 10 » 16	1,50	2,50
» 16 » 20	2,50	2,50
» 20 » 25	2,50	4,00
» 25 » 32	4,00	6,00
» 32 » 40	6,00	10,00
» 40 » 63	10,00	16,00

При отсутствии других указаний проводники присоединяют к зажиму как при эксплуатации и располагают на расстоянии, равном разделяющему зажимы; при этом длина каждого проводника составляет не менее:

1 м — для номинальных сечений до 10 мм^2;

2 м — для номинальных сечений свыше 10 мм^2.

Контактные винты или гайки затягивают крутящим моментом, равным $^2/_3$ указанного в соответствующей графе табл. 4.

Во время испытания превышение температуры зажимов, изоляции проводников и изоляционного материала, прилегающего к зажимам, не должно превышать значений, указанных в стандартах или технических условиях на конкретные типы электрических приборов.

3.12. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.13 следует проводить визуальным контролем после одноразового закрепления и ослабления проводников наибольшего и наименьшего номинального сечений по табл. 2. При этом максимальный крутящий момент, прикладываемый при закреплении проводника, составляет $^2/_3$ указанного в соответствующей графе табл. 4.

Для винта с шестигранной головкой со шлицем прикладываемый момент должен быть равен $^2/_3$ указанного в графе 4 табл. 4.

Примечание. Проводники считают поврежденными, если в многопроволочных проводниках перерезается более 25% проволочек, а в однопроволочных — деформация (смятие) превышает 50% диаметра проводника.

3.13. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.14 следует проводить визуальным контролем.

3.14. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.15 следует проводить визуальным контролем при ослаблении проводника в зажиме без применения инструмента.

3.15. Проверку зажимов на соответствие требованиям п. 2.16 следует проводить визуальным контролем.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ТЕРМИНЫ И ПОЯСНЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ

1. **Контактный зажим** — элемент электрической цепи, предназначенный для разъемного присоединения одного или нескольких проводников путем сжатия.

2. **Винтовой зажим** — зажим, в котором закрепление проводников осуществляется с использованием винтов или гаек.

3. **Торцевой зажим** —зажим, в котором проводник вводится в отверстие или полость, где он закрепляется под торцем винта. Усилие нажатия должно передаваться непосредственно винтом или через промежуточный элемент, к которому прикладывается усилие от винта.

Примеры торцевых зажимов приведены в обязательном приложении 2 (черт. 1).

4. **Зажим с крепежной головкой** — зажим, в котором проводник закрепляется под головкой винта. Усилие нажатия должно передаваться непосредственно головкой винта или через промежуточный элемент, например, шайбу, накладку или приспособление, препятствующее выдавливанию проводника.

Примеры зажимов с крепежной головкой приведены в обязательном приложении 2 (черт. 2*а*).

5. **Зажим с крепежной гайкой** — зажим, в котором проводник закрепляется под гайкой. Усилие нажатия должно передаваться непосредственно гайкой соответствующей формы или через промежуточный элемент, например, шайбу, накладку или приспособление, препятствующее выдавливанию проводника.

Примеры зажимов с крепежной гайкой приведены в обязательном приложении 2 (черт. 2*б*).

6. **Зажим с прижимной пластинкой** — зажим, в котором проводник закрепляется под пластиной посредством двух или более винтов или гаек.

Примеры зажимов с прижимной пластинкой приведены в обязательном приложении 2 (черт. 3).

7. **Зажим для кабельных наконечников** — разновидность зажима с крепежной головкой или гайкой, предназначенный для закрепления кабельного наконечника посредством винта или гайки.

Примеры зажимов для кабельных наконечников приведены в обязательном приложении 2 (черт. 4).

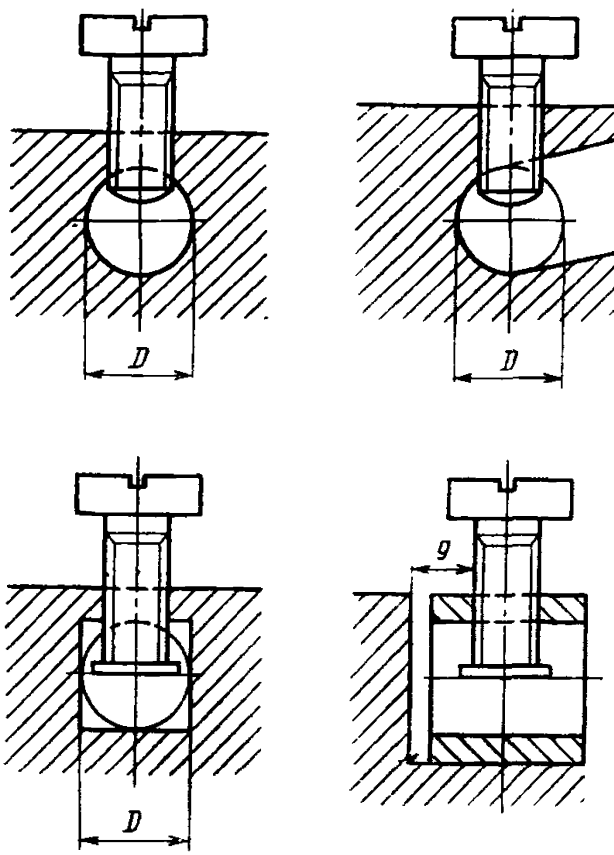
8. **Колпачковый зажим** — зажим, в котором проводник закрепляется в основании паза болта под гайкой с применением шайбы соответствующей формы, винта без головки при наличии колпачковой гайки или другим не менее надежным способом для передачи усилия нажатия от гайки к проводнику.

Примеры колпачковых зажимов приведены в обязательном приложении 2 (черт. 5).

9. **Специальная подготовка проводника** — по ГОСТ 25030—81.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

Торцевые зажимы



D — минимальный диаметр пространства для проводника; *g* — минимальное расстояние между крепежным винтом и концом полностью введенного проводника.

Часть зажима, имеющая резьбовое отверстие, и часть зажима, относительно которой закрепляется проводник винтом, могут представлять собой два разных элемента, как в случае зажима с пластинкой.

Форма пространства для проводника может отличаться от указанных на чертеже при условии возможности вписывания окружности с диаметром, равным минимальному значению для *D*.

Черт. 1

Размеры, мм

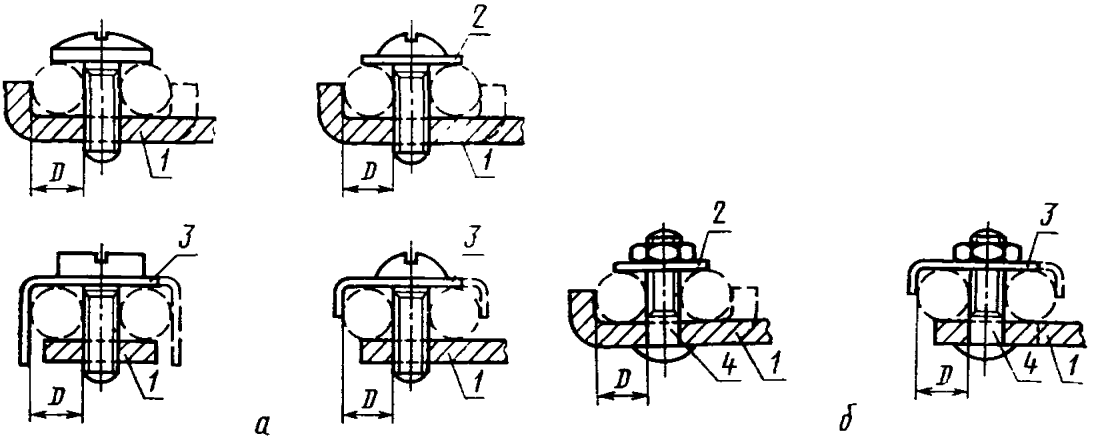
Таблица 1

Величина зажима	Минимальный диаметр *D* пространства для проводника	Минимальное расстояние *g* между крепежным винтом и концом польностью введенного проводника		Крутящий момент, Н·м					
				1*		3*		4*	
		один винт	ива винта	один винт	два винта	один винт	два винта	один винт	два винта
1	2,50	1,50	1,50	0,20	0,20	0,40	0,40	0,40	0,40
2	3,00	1,50	1,50	0,25	0,20	0,50	0,40	0,50	0,40
3	3,60	1,80	1,50	0,40	0,20	0,80	0,40	0,80	0,40
4	4,00	1,80	1,50	0,40	0,25	0,80	0,50	0,80	0,50
5	4,50	2,00	1,50	0,70	0,25	1,20	0,50	1,20	0,50
6	5,50	2,50	2,00	0,80	0,70	2,00	1,20	2,00	1,20
7	7,00	3,00	2,00	1,20	0,70	2,50	1,2	3,0	1,20

* Значения относятся к винтам, на которые распространяются соответствующие графы в табл. 4 настоящего стандарта.

Зажимы с крепежной головкой

Зажимы с крепежной гайкой



1 — неподвижная часть зажима; *2* — шайба или нажимная пластинка; *3* — приспособление, препятствующее растеканию проводника; *4* — болт; *D* — минимальный диаметр пространства для проводника

Часть, фиксирующая проводник, может быть из изоляционного материала, при условии что давление, необходимое для закрепления проводника, не передается через него.

Черт. 2

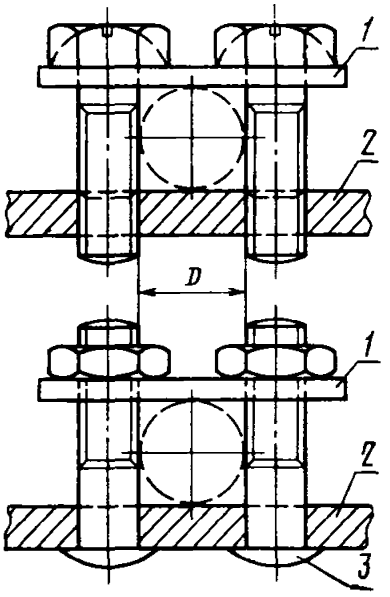
Таблица 2

Размеры, мм

Величина зажима	Минимальный диаметр *D* пространства для проводника	Крутящий момент, Н·м			
		3*		4*	
		один винт или один болт	два винта или два болта	один винт или один болт	два винта или два болта
0	1,40	0,40	—	0,40	—
1	1,70	0,50	—	0,50	—
2	2,00	0,80	—	0,80	—
3	2,70	1,20	0,50	1,20	0,50
4	3,60	2,00	1,20	2,00	1,20
5	4,30	2,00	1,20	2,00	1,20
6	5,50	2,00	1,20	2,00	1,20
7	7,00	2,50	2,0	3,00	2,00

* Значения относятся к винтам или гайкам, на которые распространяются соответствующие графы в табл. 4 настоящего стандарта

Зажимы с прижимной пластинкой



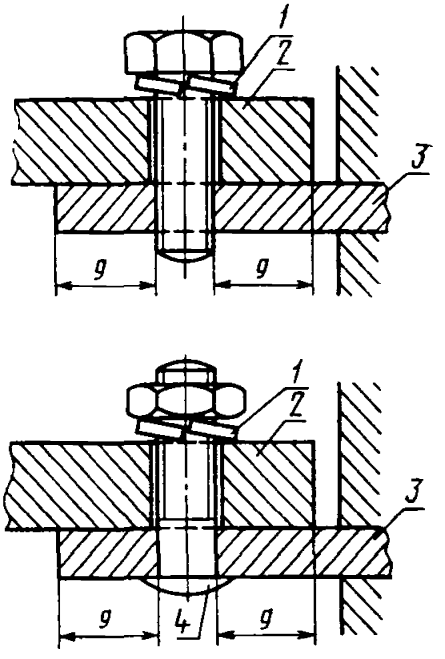
1 — пластинка; *2* — неподвижная часть; *3* — болт или винт; *D* — пространство для проводника

Форма сечения пространства для проводника может отличаться от показанной на чертеже при условии возможности вписывания окружности с диаметром, равным минимально указанному значению.

Две лицевые поверхности пластинки могут иметь разные профили для обеспечения присоединения минимального и максимального сечений проводников посредством перевертывания пластинки.

Черт. 3

Зажимы для кабельных наконечников



1 — запорное приспособление; *2* — кабельный наконечник или шина; *3* — неподвижная часть зажима; *4* — болт; *g* — минимальное расстояние между краем отверстия и поверхностью контактирования проводника.

Зажимы этого типа должны снабжаться пружинной шайбой или другой, не менее надежной деталью, предохраняющей их от самоотвинчивания. Площадь в пределах поверхности контактирования проводника должна быть гладкой.

Для некоторых электрических приборов допускается использование зажимов для кабельных наконечников меньших размеров.

Черт. 4

Таблица 3

Размеры, мм

Величина зажима	Минимальный диаметр D пространства для проводника	Крутящий момент, Н·м
3	3,00	0,50
4	4,00	0,80
5	4,50	1,20
6	5,50	1,20
7	7,00	2,00

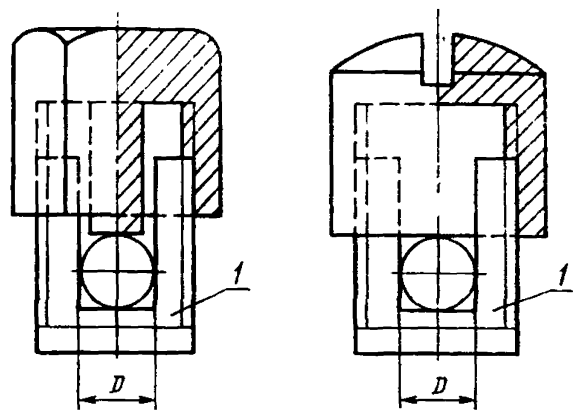
Таблица 4

Размеры, мм

Величина зажима	Минимальное расстояние g между краем отверстия и поверхностью контактирования проводника	Крутящий момент, Н·м	
		3*	4*
6	7,50	2,00	2,00
7	9,00	2,50	3,00

* Значения относятся к болтам, на которые распространяются соответствующие графы в табл. 2 настоящего стандарта.

Колпачковые зажимы



1 — неподвижная часть зажима; *D* — минимальный диаметр пространства для проводника

Для обеспечения надежного присоединения нижняя часть пространства для проводника должна быть слегка закруглена.

Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

Величина зажима	Минимальный диаметр D пространства для проводника*	Минимальное расстояние между неподвижной частью зажима и концом полностью введенного проводника
0	1,40	1,50
1	1,70	1,50
2	2,00	1,50
3	2,70	1,80
4	3,60	1,80
5	4,30	2,00
6	5,00	2,50
7	7,00	3,00

* Значение прикладываемого крутящего момента соответствует указанному в графе 2 или 4 табл. 4 настоящего стандарта.

Редактор *А. С. Пшеничная*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Н. Н. Филиппова*

Сдано в наб. 29.12.81 Подп. в печ. 26.02.82 1,0 п. л. 1,05 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 156

gost.e-ecolog.ru