УДК 621.889.2

*Издание официальное*

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 13186—67

Взамен МН 5651—65

Группа Г86

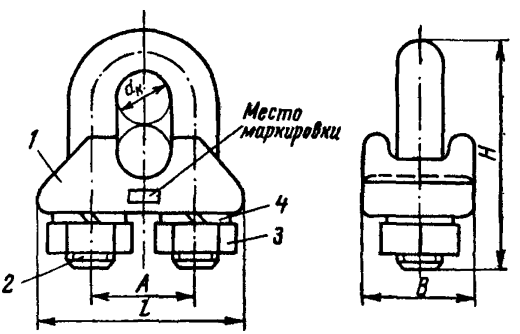
# ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ КАНАТОВ

Steel rope grips

Настоящий стандарт распространяется на винтовые зажимы, используемые для образования разъемных соединений стальных канатов грузоподъемных устройств, захватных приспособлений и монтажной оснастки.

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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




Черт. 1

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 3 коп.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 24/VIII 1967 г.

Срок введения 1/I 1968 г.

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в *мм*

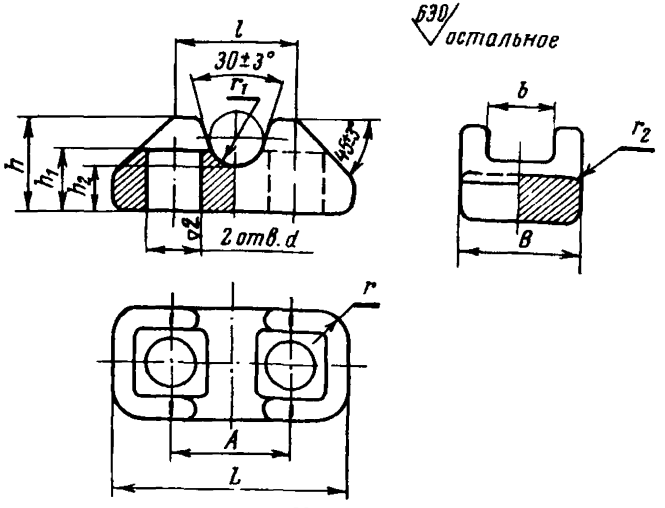
| Обозначение зажимов | Диаметры канатов $d_к$ | *A* | *B* | *L* | *H* | Вес в *кг* | Дет. *1.* Колодка | Дет. *2.* Скоба | Дет. *3.* Гайка по ГОСТ 5915—62 | Дет. *4.* Шайба пружинная по ГОСТ 6402—61 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | Количество | | | |
| | | | | | | | 1 | 1 | 2 | 2 |
| | | | | | | | Обозначение | | | |
| 7 | От 5 до 7 | 18 | 20 | 38 | 36 | 0,07 | 7/1 | 7/2 | М8—011 | 8Н 65Г |
| 10 | Св. 7 до 10 | 24 | 24 | 48 | 50 | 0,14 | 10/1 | 10/2 | М10—011 | 10Н 65Г |
| 13 | „ 10 „ 13 | 28 | 28 | 55 | 63 | 0,26 | 13/1 | 13/2 | М12—011 | 12Н 65Г |
| 16 | „ 13 „ 16 | 30 | 30 | 60 | 70 | 0,32 | 16/1 | 16/2 | | |
| 19 | „ 16 „ 19 | 36 | 36 | 70 | 85 | 0,57 | 19/1 | 19/2 | М16—011 | 16Н 65Г |
| 23 | „ 19 „ 23 | 40 | 38 | 80 | 95 | 0,69 | 23/1 | 23/2 | | |
| 27 | „ 23 „ 27 | 50 | 45 | 95 | 115 | 1,27 | 27/1 | 27/2 | М20—011 | 20Н 65Г |
| 32 | „ 27 „ 32 | 55 | | 100 | 125 | 1,56 | 32/1 | 32/2 | | |
| 37 | „ 32 „ 37 | 65 | 55 | 120 | 150 | 2,33 | 37/1 | 37/2 | М24—011 | 24Н 65Г |
| 41 | „ 37 „ 41 | 75 | 60 | 130 | 170 | 3,97 | 41/1 | 41/2 | М30—011 | 30Н 65Г |
| 45 | „ 41 „ 45 | 80 | 65 | 140 | 180 | 4,54 | 45/1 | 45/2 | | |
| 52 | „ 45 „ 52 | 90 | 75 | 150 | 210 | 6,35 | 52/1 | 52/2 | | |
| 62 | „ 52 „ 62 | 105 | 90 | 180 | 250 | 10,27 | 62/1 | 62/2 | М36—011 | 36Н 65Г |

Примечание. По требованию заказчика разрешается для стопорения гаек применять отгибные планки.

Пример условного обозначения зажима для канатов диаметром свыше 19 до 23 *мм*:

*Зажим 23 ГОСТ 13186—67*

1.2. Конструкция и размеры колодки (дет. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.




Черт. 2

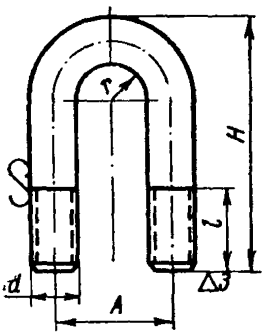
Размеры в *мм* Таблица 2

| Обозначение колодок | A | | d | L | l | B | b | h | $h_1$ | $h_2$ | r | $r_1$ | $r_2$ | Вес в *кг* |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин | Пред. откл. | | | | | | | | | | | | |
| 7/1 | 18 | ±0,5 | 9 | 38 | 18 | 20 | 12 | 14 | 8 | 6 | 6 | 3,5 | 1,6 | 0,03 |
| 10/1 | 24 | | 11 | 48 | 24 | 24 | 14 | 18 | 12 | 8 | 8 | 5 | | 0,06 |
| 13/1 | 28 | | 13 | 55 | 28 | 28 | 16 | 22 | 14 | 10 | 10 | 6,5 | | 0,12 |
| 16/1 | 30 | | | 60 | 32 | 30 | | 24 | 16 | 11 | | 8 | | 0,16 |
| 19/1 | 36 | | 17 | 70 | 36 | 36 | 21 | 26 | 18 | 12 | 12 | 9,5 | 2 | 0,24 |
| 23/1 | 40 | | | 80 | 40 | 38 | | 30 | 20 | 14 | | 11,5 | | 0,32 |
| 27/1 | 50 | ±1,0 | 22 | 95 | 50 | 45 | 26 | 36 | 25 | 18 | 16 | 13,5 | | 0,61 |
| 32/1 | 55 | | | 100 | 55 | | | 40 | 27 | 20 | | 16 | | 0,74 |
| 37/1 | 65 | | 26 | 120 | 64 | 55 | 30 | 48 | 32 | 22 | 20 | 18,5 | 2,5 | 1 |
| 41/1 | 75 | | 33 | 130 | 74 | 60 | 36 | 55 | 38 | 25 | | 20,5 | | 1,7 |
| 45/1 | 80 | | | 140 | 78 | 65 | | 60 | 42 | 28 | | 22,5 | | 2 |
| 52/1 | 90 | | | 150 | 85 | 75 | 42 | 65 | | | 25 | 26 | 3 | 3,4 |
| 62/1 | 105 | | 39 | 180 | 95 | 90 | 47 | 73 | | 30 | | 31 | | 5,45 |

Пример условного обозначения колодки для зажима 23:

*Колодка 23/1 ГОСТ 13186—67*

1.3. Конструкция и размеры скобы (дет. *2*) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.




Черт. 3

Таблица 3

Размеры в *мм*

| Обозначение скоб | A | | d | H | l | r | Вес в *кг* |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | | | | | |
| 7/2 | 18 | ±0,5 | M8 | 36 | 15 | 5 | 0,03 |
| 10/2 | 24 | | M10 | 50 | 20 | 7 | 0,06 |
| 13/2 | 28 | | M12 | 63 | 30 | 8 | 0,11 |
| 16/2 | 30 | | | 70 | | 9 | 0,15 |
| 19/2 | 36 | | M16 | 85 | 40 | 10 | 0,27 |
| 23/2 | 40 | | | 95 | | 12 | 0,3 |
| 27/2 | 50 | ±1,0 | M20 | 120 | 45 | 15 | 0,53 |
| 32/2 | 55 | | | 125 | | 17,5 | 0,6 |
| 37/2 | 65 | | M24 | 150 | 55 | 20,5 | 0,98 |
| 41/2 | 75 | | M30 | 170 | 60 | 22,5 | 1,76 |
| 45/2 | 80 | | | 180 | | 25 | 1,9 |
| 52/2 | 90 | | | 210 | 70 | 30 | 2,4 |
| 62/2 | 105 | | M36 | 250 | 75 | 34,5 | 3,92 |

Пример условного обозначения скобы для зажима 23:

*Скоба 23/2 ГОСТ 13186—67*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Винтовые зажимы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали зажимов должны изготовляться:

колодка — штамповкой из стали марки ВМ Ст. 3 кп по ГОСТ 380—60. Припуски, допуски и штамповочные уклоны по второй группе ГОСТ 7505—55. Допускается изготовление колодки отливкой из стали марки 25Л-II по ГОСТ 977—65. Предельные отклонения размеров отливок III класса точности по ГОСТ 2009—55;

скоба — из горячекатаной круглой стали. Круг $\frac{d \text{ ГОСТ } 2590—57}{\text{Ст. } 30 \text{ ГОСТ } 1050—60}$.

2.3. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих — по $A_7$, охватываемых — по $B_7$, прочих — $\pm \frac{1}{2}$ $(A_7=B_7)$ по ОСТ 1010.

2.4. В деталях зажимов не должно быть плен, трещин и расслоений. Поверхности должны быть чистыми, острые кромки притуплены.

2.5. Резьба скобы должна выполняться по ГОСТ 9150—59, допуски — по 3-му классу точности (ГОСТ 9253—59), сбег резьбы и фаски — по ГОСТ 10549—63.

Проточки в резьбах не допускаются.

2.6. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы не допускаются.

2.7. Все детали должны иметь цинковое хроматированное покрытие (по ГОСТ 9791—61) толщиной не менее 21 *мк* для колодок и скоб и не менее 9 *мк* для гаек и шайб.

Покрытие должно быть сплошным и гладким, без пузырей и трещин.

2.8. Колодка должна перемещаться по стержням скобы свободно, без заеданий.

2.9. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых зажимов требованиям настоящего стандарта.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Качество обработки поверхностей должно быть проверено внешним осмотром. Осмотру подвергается каждый изготовленный зажим.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждом зажиме в месте, указанном на чертеже, должны быть выбиты или отштампованы обозначение зажима и товарный знак предприятия-изготовителя.

4.2. Готовые зажимы упаковываются в тару, обеспечивающую их сохранность от повреждений при транспортировании и хранении.

4.3. Каждая поставляемая партия зажимов должна сопровождаться документом, в котором указываются:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) количество зажимов и их обозначение;

в) дата изготовления;

г) номер настоящего стандарта.

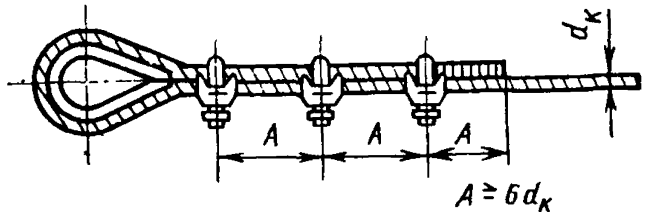
*ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 13186—67*

## УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ЗАЖИМОВ

1. Количество зажимов назначается в соответствии с данными таблицы.

2. Зажимы следует располагать колодками на рабочую ветвь каната в соответствии с приведенной схемой.

**Схема установки зажимов**




| Обозначение зажимов | 7; 10; 13; 16 | 19; 23; 27 | 32; 37 | 41; 45; 52; 62 |
|---|---|---|---|---|
| Количество зажимов | 3 | 4 | 5 | 6 |

**ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Член Коллегии министерства **Щукин М. Н.**

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Управлением машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника Управления машиностроения **Костылев Ю. С.**
Начальник отдела **Лесников М. В.**
Инженер **Бронвейберг А. Г.**

**Отделом** Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела **Гринфельдт А. Г.**
Гл. конструктор проекта **Гольцов А. Ф.**

**УТВЕРЖДЕН** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Председатель научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Члены комиссии — **Ремизов Б. А., Темиров Ю. С., Златкович Л. А.**

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 13/IX 1967 г. Подп. в печ. 21/XI 1967 г. 0,5 п. л. Тир. 6000
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1986