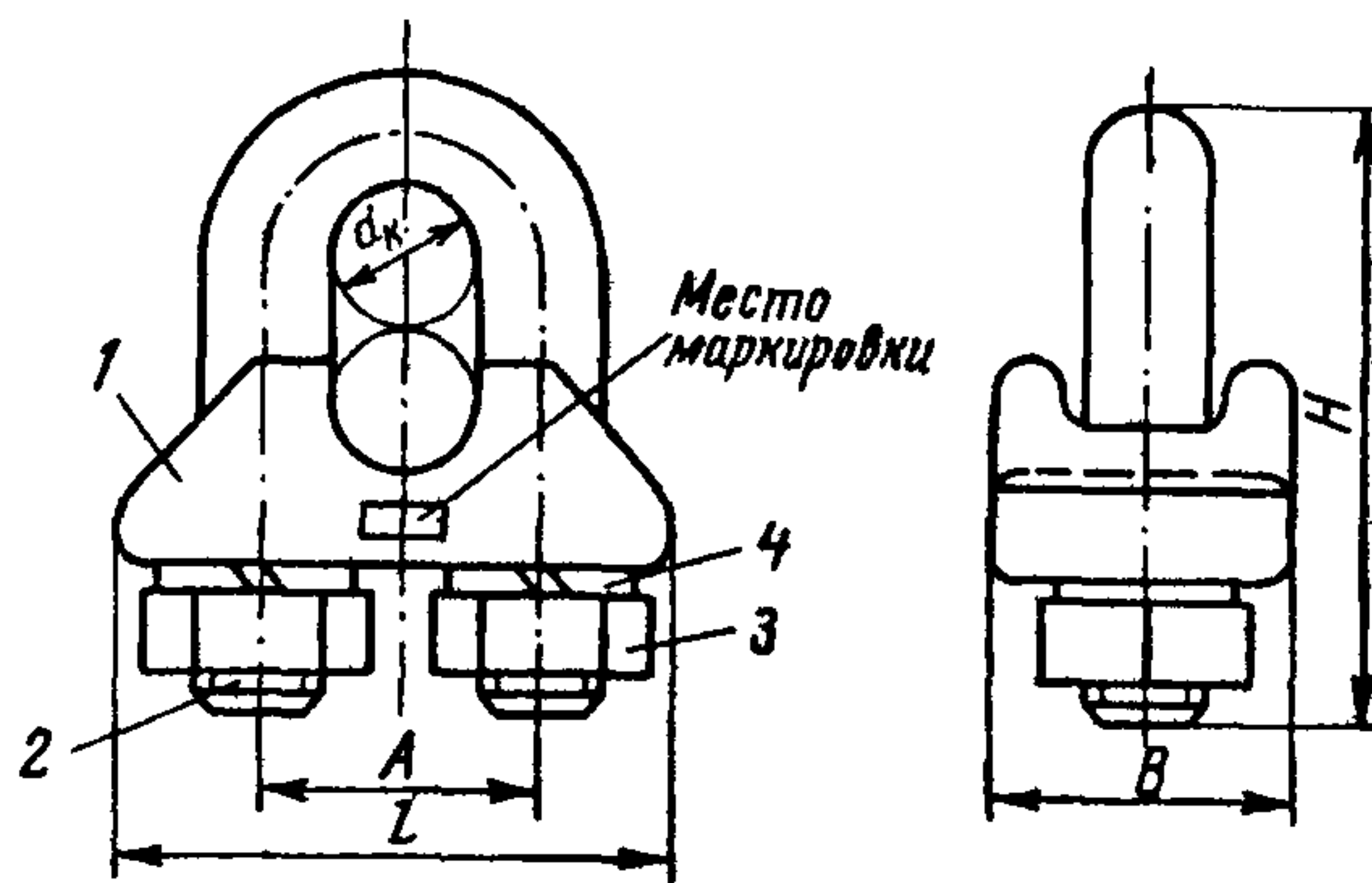


<b>СССР</b> — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ          СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ          13186—67</b>
	<b>ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ          КАНАТОВ</b> Steel rope grips	Взамен МН 5651—65
		Группа Г86

Настоящий стандарт распространяется на винтовые зажимы, используемые для образования разъемных соединений стальных канатов грузоподъемных устройств, хватных 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

Цена 3 коп.

Перепечатка воспрещена

Внесен Министерством  
тяжелого, энергетиче-  
ского 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.

Таблица 1

Размеры в мм

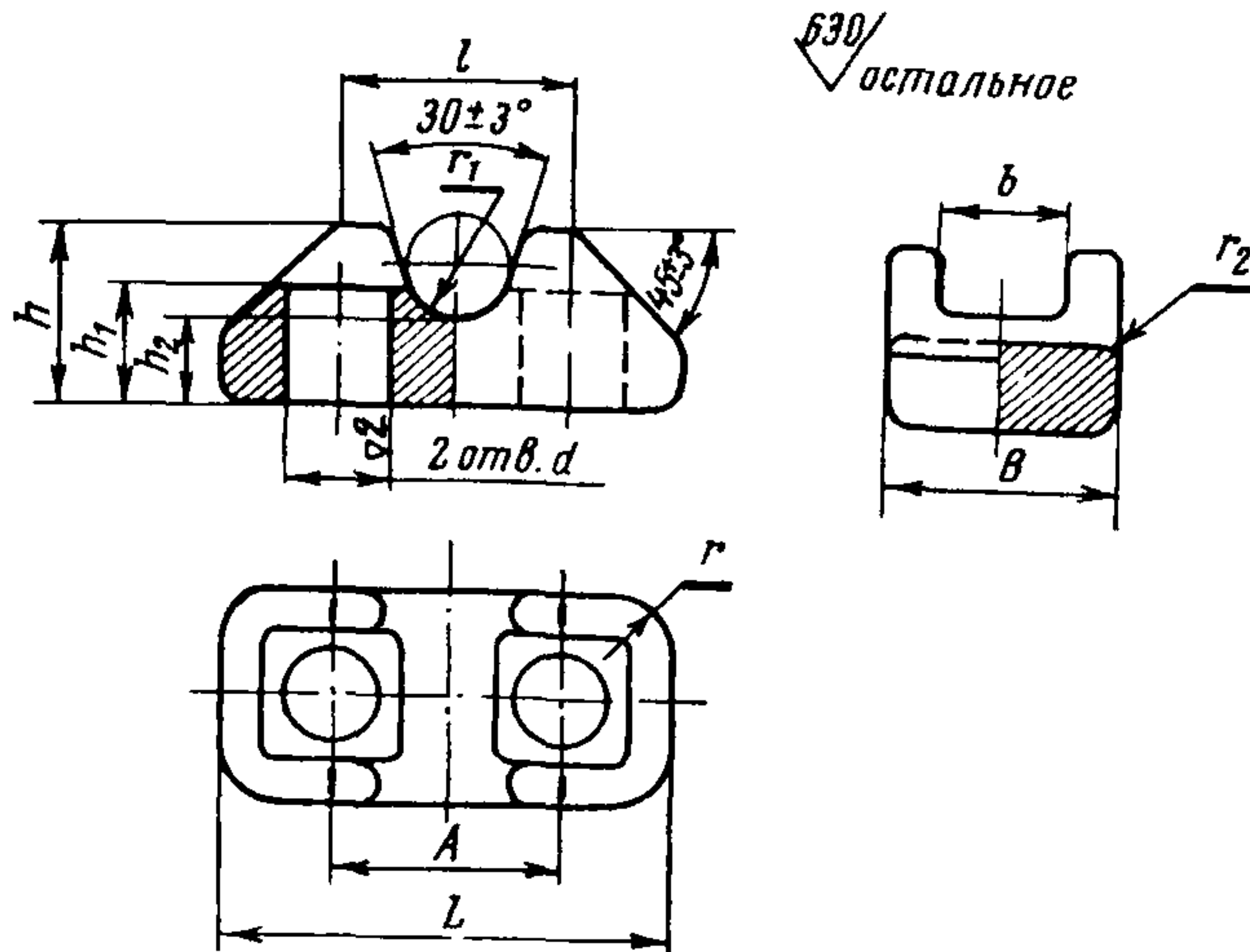
Обозначение зажимов	Диаметры канатов $d_k$	A	B	L	H	Вес в кг	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	Дет. 4.
							Колодка	Скоба	Гайка по ГОСТ 5915—62	Шайба пружинная по ГОСТ 6402—61
							Количество			
							1	1	2	2
Обозначение										
7	От 5 до 7	18	20	38	36	0,07	7/1	7/2	M8—011	8Н 65Г
10	Св. 7 до 10	24	24	48	50	0,14	10/1	10/2	M10—011	10Н 65Г
13	„ 10 „ 13	28	28	55	63	0,26	13/1	13/2	M12—011	12Н 65Г
16	„ 13 „ 16	30	30	60	70	0,32	16/1	16/2	M12—011	12Н 65Г
19	„ 16 „ 19	36	36	70	85	0,57	19/1	19/2	M16—011	16Н 65Г
23	„ 19 „ 23	40	38	80	95	0,69	23/1	23/2	M16—011	16Н 65Г
27	„ 23 „ 27	50	45	95	115	1,27	27/1	27/2	M20—011 <sup>а</sup>	20Н 65Г
32	„ 27 „ 32	55	100	125	125	1,56	32/1	32/2	M20—011 <sup>а</sup>	20Н 65Г
37	„ 32 „ 37	65	55	120	150	2,33	37/1	37/2	M24—011	24Н 65Г
41	„ 37 „ 41	75	60	130	170	3,97	41/1	41/2	M24—011	24Н 65Г
45	„ 41 „ 45	80	65	140	180	4,54	45/1	45/2	M30—011	30Н 65Г
52	„ 45 „ 52	90	75	150	210	6,35	52/1	52/2	M30—011	30Н 65Г
62	„ 52 „ 62	105	90	180	250	10,27	62/1	62/2	M36—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

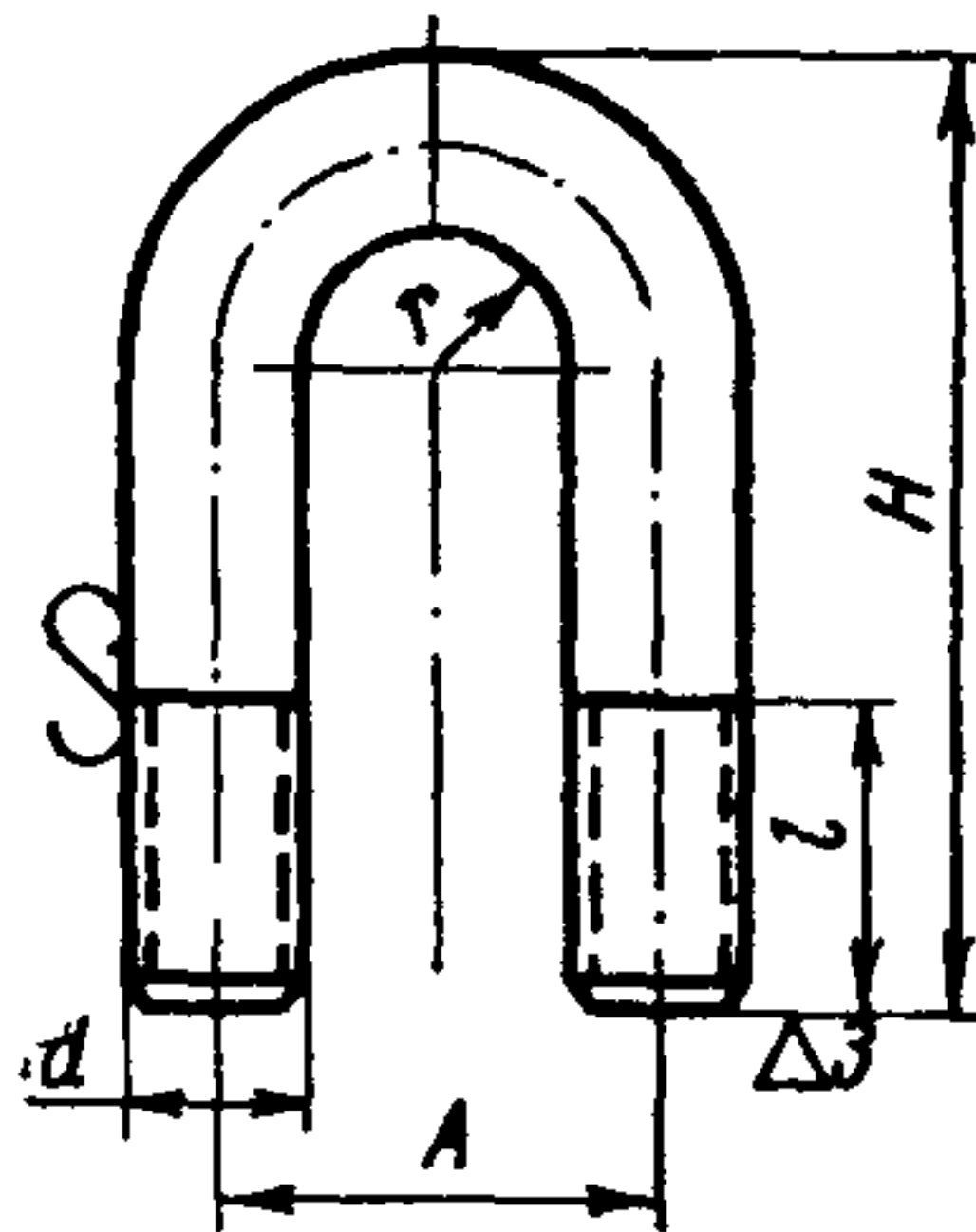
Таблица 2

Обозначение колодок	A		d	L	l	B	b	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Вес в кг
	Номинал	Пред. откл.												
7/1	18		9	38	18	20	12	14	8	6	6	3,5		0,03
10/1	24		11	48	24	24	14	18	12	8	8	5	1,6	0,06
13/1	28	±0,5	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		0,24
23/1	40	80		40	38	30		20	14	11,5		0,32		
27/1	50		22	95	50	45	26	36	25	18	16	13,5	2	0,61
32/1	55	100		55	40			27	20	16		0,74		
37/1	65		26	120	64	55	30	48	32	22		18,5		1
41/1	75	±1,0	33	130	74	60	36	55	38	25	20	20,5	2,5	1,7
45/1	80			140	78	65		60		22,5		2		
52/1	90		39	150	85	75	42	65	42	28	25	26	3	3,4
62/1	105	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
	Номинал.	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
32/2	55			125	17,5		0,6
37/2	65	M24		150	55	20,5	0,98
41/2	75			170		60	22,5
45/2	80	M30		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 изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали зажимов должны изготавливаться:

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  $d$  ГОСТ 2590—57

Ст. 30 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), сбеги 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 хромированное 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:

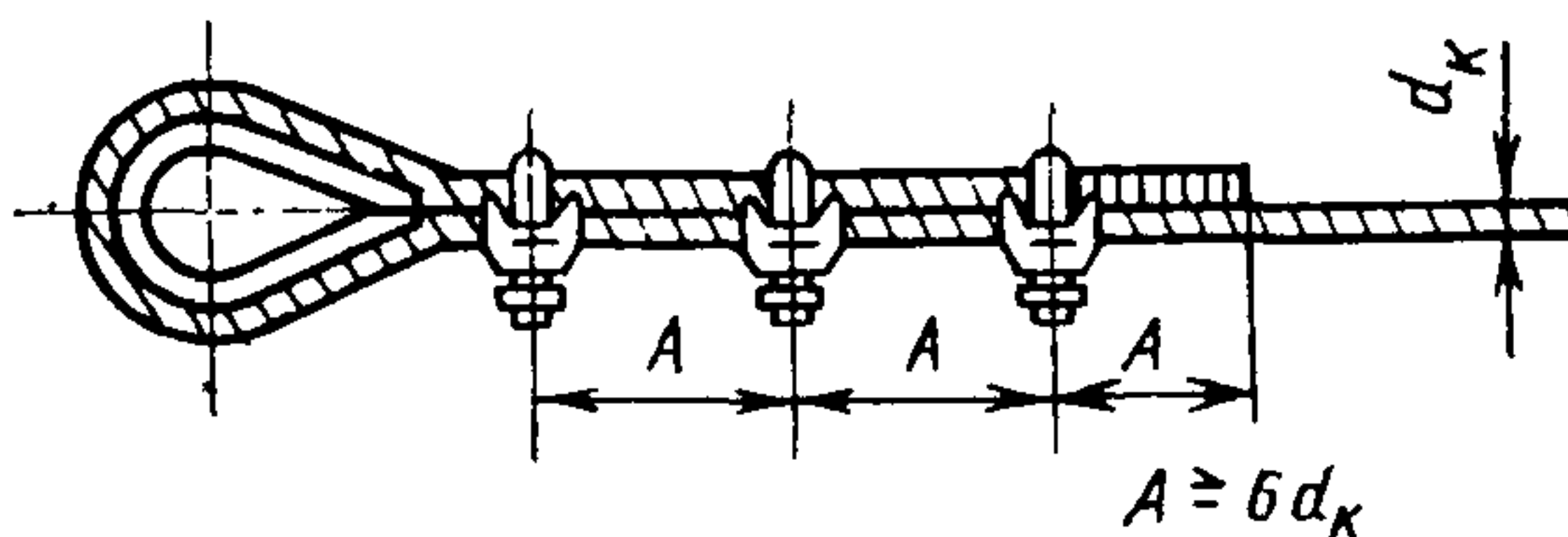
- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
  - б) количество зажимов и их обозначение;
  - в) дата изготовления;
  - г) номер настоящего стандарта.
-

## 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.