

УДК 621.491.039.621.881.26

Группа Г  
24.0862-0000

О Т Р А С Л Е В О Й      С Т А Н Д А Р Т

---

СТРУБИНЫ ВИНТОВЫЕ.

ОСТ 24.897.03 - 74

Конструкция и размеры

Введен впервые

---

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспорт-  
ного машиностроения от "      "      \_ \_ \_ \_ \_ 197\_\_ г. № \_\_\_\_\_

Срок действия

с "      I "      \_ января \_ \_ \_ 1975 г.  
до "      I "      \_ января \_ \_ \_ 1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на винтовые трубины,  
применяемые при сборочно-сварочных работах.

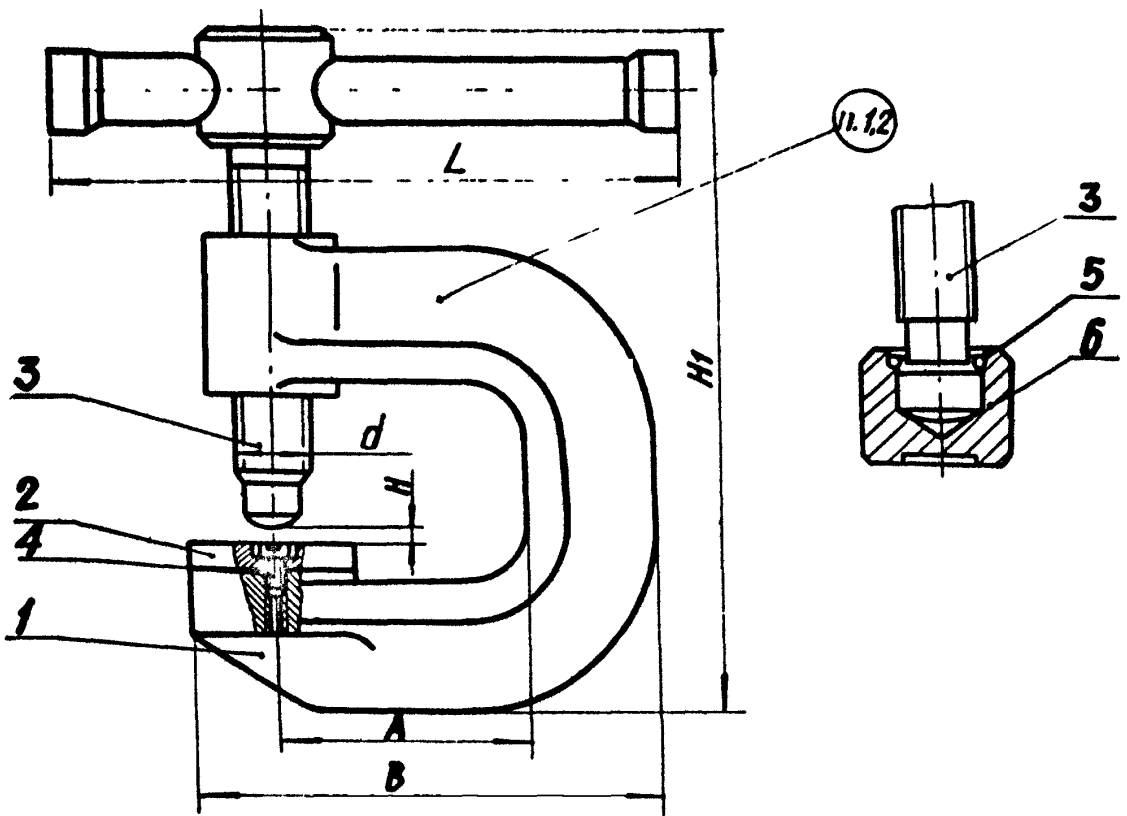
I. Конструкция и размеры трубины.

I. I. Конструкция и размеры трубины должны соответство-  
вать указанным на черт. I и в табл. I.

---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Черт. I

Таблица I

Обозначение струбци	Приме- ние- мость	Размерн в мм		H <sub>I</sub>	A	B	d
		H нам.	H наб.				
24.0862-0001	:	0	32	156	40	72	M12
24.0862-0002	:	25	63	214	65	107	M16
24.0862-0003	:	50	100	321	82	140	M20
24.0862-0004	:	80	160	406	102	165	Трап.20x4
24.0862-0005	:	120	250	616	165	250	M36
24.0862-0006	:	200	320	691	190	280	

Продолжение

Обозначение струбци	L, мм	Масса, кг	Дет.1	Дет.2
			Скоба	Пята нижняя
			К о л и ч е с т в о	
			I	I
Обозначение деталей				
24.0862-0001	100	0,45	24.0862-0001/001	24.0862-0001/002
24.0862-0002	125	1,35	24.0862-0002/001	24.0862-0002/002
24.0862-0003	160	2,34	24.0862-0003/001	24.0862-0003/002
24.0862-0004		5,80	24.0862-0004/001	24.0862-0004/002
24.0862-0005	200	7,80	24.0862-0005/001	24.0862-0005/002
24.0862-0006		8,30	24.0862-0006/001	24.0862-0006/002

Продолжение табл. I

Обозначение струбины	Det. 3		Det. 4
	Винт нажимной		Винт
	ГОСТ 13431-68	ГОСТ 13430-68	ГОСТ 1491-72
	К о л и ч е с т в о		
	I		2
	Обозначение деталей		
24.0862-0001	-	7006-0330	2М3х12.36
24.0862-0002	-	7006-0338	2М4х12.36
24.0862-0003	7006-0560	-	2М5х14.36
24.0862-0004	7006-0572	-	2М6х14.36
24.0862-0005	7000-0634	-	-
24.0862-0006	-	-	2М8х20.36

Продолжение

Обозначение струбины	Det. 5		Det. 6
	Кольцо пружинное		Пята ГОСТ 13436-68
	ГОСТ 13941-68		
	К о л и ч е с т в о		
	I		I
	Обозначение деталей		
24.0862-0001	-	-	-
24.0862-0002	-	-	-
24.0862-0003	Кольцо 2Б21	-	7007-0009
24.0862-0004	-	-	7007-0010
24.0862-0005	Кольцо 2Б28	-	7007-0014
24.0862-0006	-	-	-

Пример условного обозначения винтовой струбины размером

Н = 32 мм:

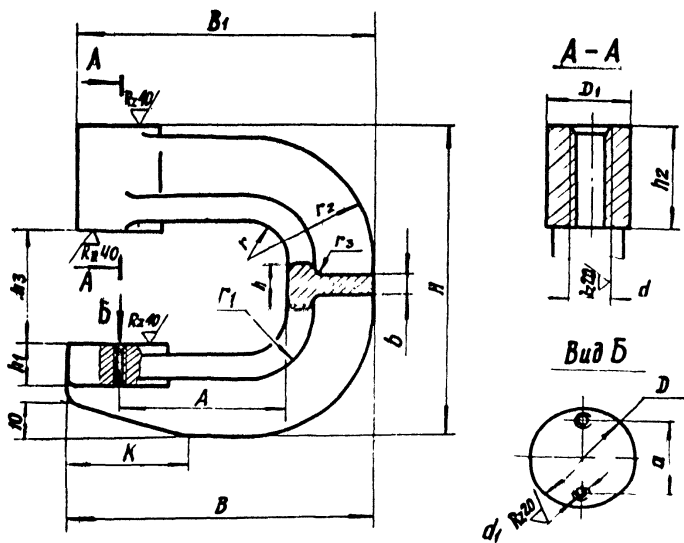
Струбцина винтовая - 24.0862-0001

1.2. Маркировать: обозначение и габаритные размеры струбцины в мм, наименование или товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления.

1.3. Размеры для справок

2. Конструкция и размеры скобы (деталь I).

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



Черт.2

Таблица 2

Обозначение скобы	Размеры в мм						
	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	B	B <sub>1</sub>
24.0862-0001/001	90	16	5	25	42	72	69
24.0862-0002/001	130	20		30	74	107	105
24.0862-0003/001	220	32		45	136	140	135
24.0862-0004/001	290	35	10	50	196	165	162
24.0862-0005/001	415	50		60	300	250	245
24.0862-0006/001	495	60		65	370	280	275

Обозначение скобы	Размеры в мм					
	b	А	a	D	D <sub>1</sub>	d
24.0862-0001/001	6	40	12,5	25	20	М12
24.0862-0002/001	10	65	18,0	35	30	М16
24.0862-0003/001	14	82	28,0	45	40	М20
24.0862-0004/001		102				Трап. 20x4
24.0862-0005/001	18	165	35,0	70	60	М36
24.0862-0006/001	20	190				

Продолжение

Обозначение скобы	Размеры в мм						Масса, кг
	d <sub>1</sub>	к	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>	
24.0862-0001/001	М3	25	10	16	30	3	0,3
24.0862-0002/001	М4	30	15	23	40	4	1,0
24.0862-0003/001	М5	40	20	35	55		2,2
24.0862-0004/001	М6				60	5	5,0
24.0862-0005/001	М8	45	50	65	100		5,9
24.0862-0006/001		55		70	105		6,6

Пример условного обозначения скобы размером H = 90 мм:

Скоба - 24.0862-0001/001

2.2. Материал скобы - сталь 25Л-I ГОСТ 977765. Допускаемые отклонения размеров отливки должны соответствовать III кл. по

ГОСТ 2009-55.

2.3. Неуказанные литейные размеры 3-5 мм.

2.4. Отливку подвергнуть старению.

2.5. Не допускаются трещины, пористость, раковины

2.6. Резьба метрическая - по ГОСТ 9150-59. Допуски на резьбу по ГОСТ 16093-70, поле допуска 7H.

2.7. Резьба трапецеидальная - по ГОСТ 9484-13. Допуски на резьбу - по ГОСТ 9562-60.

2.8. Неуказанные предельные отклонения размеров:отверстия - по  $A_7$ , валов - по  $B_7$ , остальных - по  $SM_7$ .

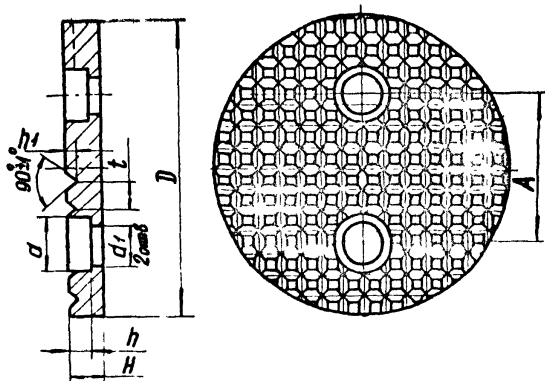
2.9. Покрытие - Хим.Окс.прм.



**3. Конструкция и размеры нижней пяты (деталь 2).**

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

$Rz40/$



Черт.3

Таблица 7

Обозначение пята нижней	Размеры в мм							Масса, кг
	$D$	$d$	$d_1$	$H$	$h$	$h_1$	$A$	
24.0862-0001/002	25	6	3,5	4	2,5	1,5	12,5	6:0,012
24.0862-0002/002	35	8	4,5		3,0		18,0	0,023
24.0862-0003/002	45	9	5,5	6	4,0	1,6	28,0	7:0,000
24.0862-0004/002		11	7,0		4,5			8:0,070
24.0862-0005/002	70	13	9,0	8	6,0	2,0	35,0	11:0,220
24.0862-0006/002								

Пример условного обозначения нижней пята размером  $D = 25$  мм:

Пята нижняя - 24.0862-0001/002

3.2. Материал - сталь 45 ГОСТ 1050-60.

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

3.4. HRC 40...45.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по  $A_7$ , валов - по  $B_7$ , остальных - по  $SM_7$ .