УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7006—0150

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Dog point pressure screws for machine retaining devices. Design and sizes

ГОСТ 13428—68*

Взамен
ГОСТ 3380—57
в части типа А

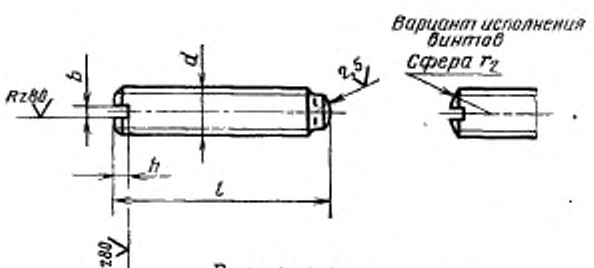
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен **до 01.01 1990 г.**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с цилиндрическим концом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_2	Масса, кг
7006-0151		M5	20	0,8	1,8	5	0,002
0152			25				0,003
0153			30				0,003
0154			35				0,004
0155			40				0,005
0156			45				0,005
7006-0157			50				0,006

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)*

gost.e-ecolog.ru

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_3	Масса, кг
7006-0158		M6	25	1,0	2,0	6	0,004
0159			30				0,005
0160			35				0,006
0161			40				0,007
0162			45				0,008
0163			50				0,008
0164			55				0,009
0165			60				0,010
0166		M8	35	1,2	2,5	8	0,011
0167			40				0,012
0168			45				0,014
0169			50				0,015
0170			55				0,017
0171			60				0,019
0172			70				0,022
0173			80				0,025
0174		M10	40	1,6	3,0	10	0,019
0175			45				0,021
0176			50				0,024
0177			55				0,026
0178			60				0,029
0179			70				0,034
0180			80				0,039
0181			90				0,044
0182		M12	50	2,0	3,5	12	0,035
0183			55				0,038
7006-0184			60				0,042

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_2	Масса, кг
7006-0185		M12	70	2,0	3,5	12	0,049
0186			80				0,056
0187			90				0,064
0188			100				0,071
0189			110				0,079
0190		M16	60		4,5	16	0,077
0191			70				0,090
0192			80				0,104
0193			90				0,117
0194			100				0,130
0195			110				0,143
0196			125				0,164
0197		M20	70	3,0	6,0	20	0,139
0198			80				0,159
0199			90				0,180
0200			100				0,201
0201			110				0,222
0202			125				0,254
0203			140				0,285
0204		M24	80			25	0,227
0205			90				0,257
0206			100				0,286
0207			110				0,316
0208			125				0,361
0209			140				0,406
0210			160				0,465
7006-0211		M30	90	4,0	8,0	32	0,406

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_1	Масса, кг
7006-0212		М30	100	4,0	8,0	32	0,454
0213			110				0,501
0214			125				0,572
0215			140				0,643
0216			160				0,738
0217			180				0,832
0218		М36	110				0,721
0219			125				0,826
0220			140				0,928
0221			160				1,065
0222			180				1,203
0223			200				1,320
7006-0224			220				1,478

Пример условного обозначения нажимного винта с цилиндрическим концом размерами d=М5, l=20 мм:

Винт 7006-0151 ГОСТ 13428—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — HRC 33...38.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm\frac{t_a}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

5б. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—66.

5а, 5б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

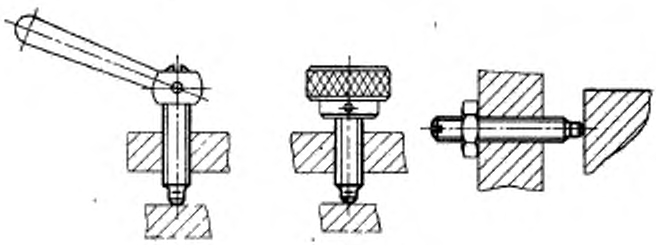
6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

8. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры применения нажимных винтов с цилиндрическим концом



Изменение № 2 ГОСТ 13428—68 Винты нажимные с цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1232

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: **«и размеры»**, «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Rz* 80 на *Ra* 12,5; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6.

Таблица. Графа *b*. Для обозначений винтов 7006-0190 - 7006-0196 заменять значение: 2,0 на 2,5;

(Продолжение см. с. 92)

графа *h*. Заменить значения: 1,8 на 2,0; 2,0 на 2,5; 2,5 на 3,1; 3,0 и 3,5 на 3,75.

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC» .

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить поле допуска: 8g на 6g.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Стандарт дополнить пунктом — 9: «9. Пример применения нажимных винтов с цилиндрическим концом указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru