УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7006—0700

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Pressure dog point screws with hole for handle for machine retaining devices. Design and sizes

ГОСТ 13432—68*

Взамен
ГОСТ 3386—57
в части винтов типа А
и ГОСТ 3387—57
в части винтов типа А

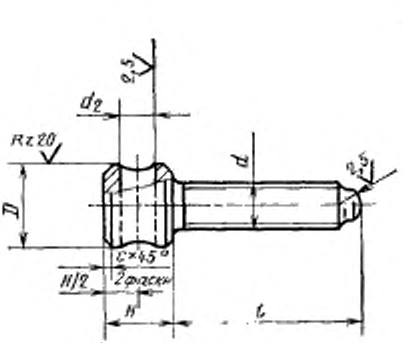
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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 отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_2 (пред. откл. по H7 или H12)	c	Масса, кг
7006-0701		M6	25	10	12	5	1,0	0,013
0702			32					0,015
0703			40					0,017
0704			50					0,018
0705		M8	32	12	16	6		0,027
0706			40					0,030
0707			50					0,033
0708			60					0,036
0709		M10	40	14	18	8		0,044
0710			50					0,049
0711			60					0,054
0712			80					0,064
0713		M12	50	18	20	10	1,6	0,071
0714			60					0,078
0715			80					0,093
7006-0716			100					0,108

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_2 (пред. откл. по H7 или H12)	c	Масса, кг
7006-0717		М16	60	20	24	12	1,6	0,133
0718			80					0,160
0719			100					0,188
0720			120					0,216
0721			140					0,244
0722		Трап 16×4	60					0,124
0723			80					0,149
0724			100					0,173
0725			120					0,197
0726			140					0,221
0727		М20	80	28	30	16		0,286
0728			100					0,328
0729			120					0,370
0730			140					0,412
7006-0731			160					0,454

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_2 (пред. откл. по H7 или H12)	c	Масса, кг
7006-0732		Трап 20×4	80	28	30	16	1,6	0,280
0733			100					0,320
0734			120					0,360
0735			140					0,400
0736			160					0,440
0737		М24	80		35		2,0	0,400
0738			100					0,460
0739			120					0,520
0740			140					0,580
0741			160					0,640
0742			180					0,700
0743		Трап 26×5	80					0,428
0744			100					0,496
0745			120					0,564
7006-0746			140					0,632

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	c	Масса, кг
7006-0747		Трап 26×5	160	28	35	16	2,0	0,701
0748			180					0,769
0749		М30	100	36	40	20		0,762
0750			120					0,859
0751			140					0,956
0752			160					1,052
0753			180					1,149
0754			200					1,246
0755		Трап 32×6	100					0,793
0756			120					0,897
0757			140					1,001
0758			160					1,104
0759			180					1,208
0760			200					1,312
0761		М36	120	45	50		2,5	1,392
7006-0762			140					1,530

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_2 (пред. откл. по H7 или H12)	c	Масса, кг
7006-0763		M36	160	45	50	20	2,5	1,668
0764			180					1,805
0765			200					1,943
0766			220					2,080
0767			250					2,287
0768		Трап 40×6	120		55			1,693
0769			140					1,862
0770			160					2,031
0771			180					2,199
0772			200					2,368
0773			220					2,537
0774			250					2,790
0775		M42	120					1,793
0776			140					1,980
0777			160					2,168
7006-0778			180					2,356

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_2 (пред. откл. по H7 или H12)	c	Масса, кг
7006-0779		М42	200	45	55	20	2,5	2,543
0780			220					2,731
0781			250					3,012
0782		М48	160	50	60	25	3,0	2,860
0783			200					3,359
0784			250					3,982
0785			320					4,856
0786		Трап 50×8	160					2,935
0787			200					3,457
0788			250					4,110
7006-0789			320					5,022

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом размерами d=М6, l=25 мм, с предельными отклонениями размера d_2 по Н7:

Винт 7006-0701 Н7 ГОСТ 13432—68

То же, с предельными отклонениями размера d_2 по Н12:

Винт 7006-0701 ГОСТ 13432—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: валов — h14, остальных — $\pm \frac{l_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецеидальная — по ГОСТ 9484—81. Поле допуска резьбы — 8с по ГОСТ 9562—81.

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

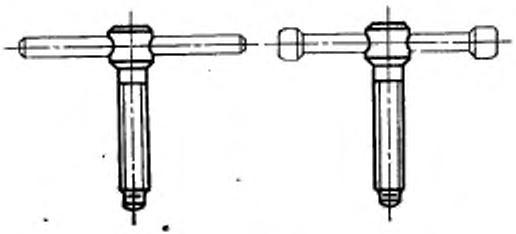
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры применения нажимных винтов с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом



Изменение № 2 ГОСТ 13432—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

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* 20 на *Ra* 3,2; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6.

Таблица. Графа d_2 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: H7 на K7;

графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тг».

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13432—68)

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

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

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_9}{2}$».

Пункт 5. Заменить поле допуска и ссылку: 8g на 6g, ГОСТ 9484—81 на ГОСТ 24737—81.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения нажимных винтов с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru