УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7006—0800

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 13433—68*

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

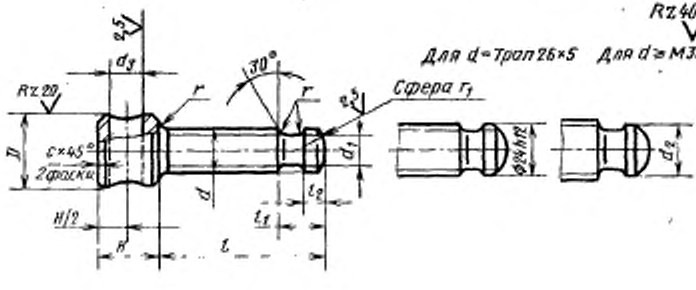
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с отверстием под рукоятку и концом под пяту 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_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0801		M6	25	10	12	4,5	—	5	9,0	3,0	0,4	4	1,0	0,013
0802			32											0,015
0803			40											0,017
0804			50											0,018
1805		M8	32	12	16	6,0		6	10,5	4,0		6		0,027
0806			40											0,030
0807			50											0,033
0808			60											0,036
0809		M10	40	14	18	7,0		8	13,0	5,0	0,5			0,044
0810			50											0,049
0811			60											0,054
0812			80											0,064
0813		M12	50	18	20	9,0		10	14,5	6,5	0,6	8	1,6	0,071
0814			60											0,078
0815			80											0,093
7006-0816			100											0,108

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0817		М16	60	20	24	12,0	—	12	17,0	8,0	0,8	12	1,6	0,133
0818			80											0,160
0819			100											0,188
0820			120											0,216
0821			140											0,244
0822		Трап 16×4	60											0,124
0823			80											0,149
0824			100											0,173
0825			120											0,197
0826			140											0,221
0827		М20	80	28	30	15,0		16	18,5	9,0	1,0	16		0,286
0828			100											0,328
0829			120											0,370
0830			140											0,412
7006-0831			160											0,454

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0832		Трап 20×4	80	28	30	15,0	—	16	18,5	9,0	1,0	16	1,6	0,280
0833			100											0,320
0834			120											0,360
0835			140											0,400
0836			160											0,440
0837		M24	80		35	18,0			22,0	11,0			2,0	0,400
0838			100											0,460
0839			120											0,520
0840			140											0,580
0841			160											0,640
0842			180											0,700
0843		Трап 26×5	80						22,0					0,423
0844			100											0,491
0845			120											0,559
7006-0846			140											0,627

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по f7 или f12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0847		Трап 26×5	160	28	35	18,0	—	16	22,0	11,0	1,0	16	2,0	0,695
0848			180											0,763
0849		M30	100	36	40		24	20	24,0		1,2			0,738
0850			120											0,835
0851			140											0,922
0852			160											1,028
0853			180											1,125
0854			200											1,222
0855		Трап 32×6	100											0,767
0856			120											0,871
0857			140											0,975
0858			160											1,078
0859			180											1,182
0860			200											1,286
0861		M36	120	45	50	20,0	27		28,0	12,0	2,0	20	2,5	1,345
7006-0862			140											1,483

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0863		М36	160	45	50	20,0	27	20	28,0	12,0	2,0	20	2,5	1,621
0864			180											1,758
0865			200											1,896
0866			220											2,033
0867			250											2,240
0868		Трап 40×6	120		55	25,0	31		32,0	14,0		25		1,641
0869			140											1,810
0870			160											1,979
0871			180											2,147
0872			200											2,316
0873			220											2,485
0874			250											2,738
0875		М42	120											1,737
0876			140											1,924
0877			160											2,112
7006-0878			180											2,300

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Прямолинейность	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0879		М42	200	45	55	25,0	31	20	32,0	14,0	2,0	25	2,5	2,487
0880			220											2,675
0881			250											2,956
0882		М48	160	50	60	28,0	35	25	40,0	16,0		28	3,0	2,735
0883			200											3,235
0884			250											3,857
0885			320											4,731
0886		Трап 50×8	160											2,810
0887			200											3,433
0888			250											3,985
7006-0889			320											4,897

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и концом под пяту размерами d=М6, l=25 мм, с предельными отклонениями размера d_3 по Н7:

Винт 7006-0801 Н7 ГОСТ 13433—68

То же, с предельными отклонениями размера d_3 по Н12:

Винт 7006-0801 ГОСТ 13433—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 — Н14, валов — h14, остальных — $\pm\frac{t_2}{2}$.

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).**

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

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

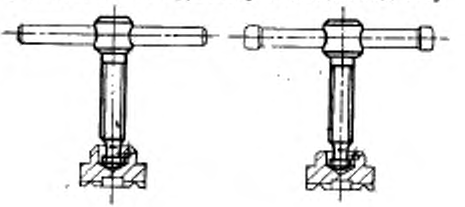
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 концом под пяту



Изменение № 2 ГОСТ 13433—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и концом под пяту 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 и обозначения: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Rz* 20 на *Ra* 3,2; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6; «Трап 26×5» на «Тг 26×5» и «М30» на «М30 и Тг 32×6».

Таблица. Графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тг».

Графа d_3 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: Н7 на К7

(Продолжение см. с. 94)

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, $\pm \frac{t_2}{2}$».

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 концом под пяту указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru