ГОСТ 14731—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.882.1:621.9-229:006.354

Группа Г27
7006-0000

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ

Конструкция

ГОСТ
14731—69

Knurled head pressure screws.
Design

Взамен МН 360—60

МКС 25.060.99

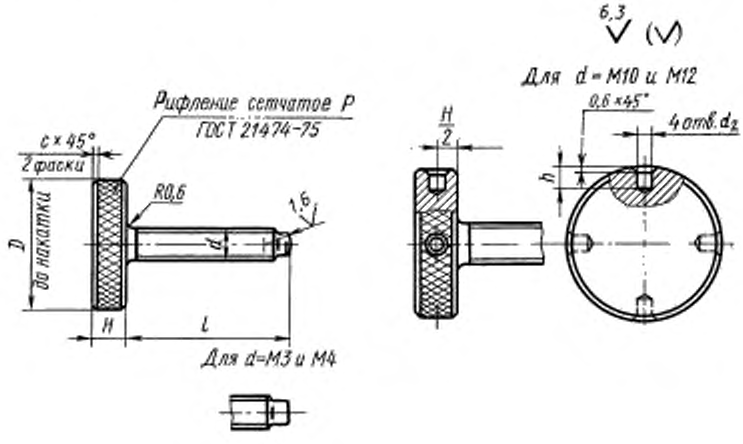
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1028

Настоящий стандарт распространяется на нажимные винты с накатанной головкой, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (январь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_2	h	P	c	Масса, кг ≈
7006-0001		M3	12	3	12	—	—	0,8	0,6	0,004
7006-0002			16							0,004
7006-0003			20							0,004
7006-0004		M4	16	4	16					0,007
7006-0005			20							0,007
7006-0006			25							0,008
7006-0007		M5	20	5	20					0,014
7006-0008			25							0,015
7006-0009			32							0,016
7006-0010			40							0,017
7006-0011		M6	25	6	25					0,028
7006-0012			32							0,029
7006-0013			40							0,030
7006-0014			50							0,032
7006-0015		M8	32	8	32			1,0	1,0	0,061
7006-0016			40							0,064
7006-0017			50							0,067
7006-0018			60							0,070
7006-0019		M10	40	10	36	3,8	5,5			0,098
7006-0020			50							0,103
7006-0021			60							0,108
7006-0022			80							0,118
7006-0023		M12	50	12	40	4,5	6,5			0,150
7006-0024			60							0,158
7006-0025			80							0,173
7006-0026			100							0,188

Пример условного обозначения нажимного винта с накатанной головкой размерами d = М3, t = 12 мм:

Винт 7006-0001 ГОСТ 14731—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—80. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 33 . . . 38 HRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6 g по ГОСТ 16093—81.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

6а. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—94.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

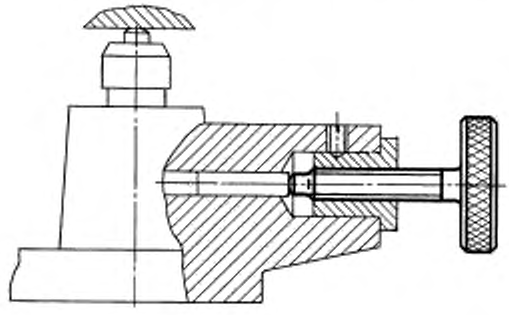
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Пример применения нажимных винтов с накатанной головкой указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.02.2005. Подписано в печать 28.03.2005. Усл. печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 193 экз. С 785. Зак. 181.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru