МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С УКОРОЧЕННЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ И КВАДРАТНЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.882.2 : 006.354

Группа Г27
6000-0350
6000-0520

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 УСТАНОВОЧНЫЕ С УКОРОЧЕННЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ И КВАДРАТНЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»

Конструкция

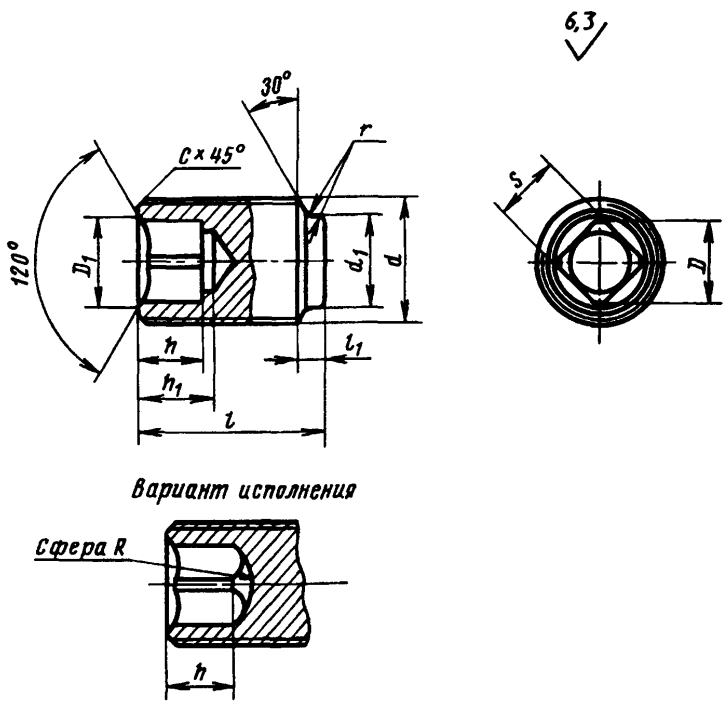
ГОСТ
13896—68

Adjusting square countersunkheaded screws.
Design

ОКП 39 2800

Дата введения 01.07.69

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное
★

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	D	D_1	S D11	d_1	l_1	h	h_1	R для инструмента	r	c	Допуск соосности отверстия относительно диаметра винта в радиусном выражении	Масса 100 шт., кг ≈
6000-0351		M6	8	3,3	3,5	2,4	4,5	1,5	3	4	3	0,4	1	0,2	0,13
0352			10												0,17
0353			12												0,21
0354			14												0,26
0355			16												0,30
0356			20												0,39
0357			25												0,50
0358		M8	10	4,1	4,3	3	6	2	4	5	3,5	0,4	1,6	0,3	0,22
0359			12												0,30
0360			14												0,37
0361			16												0,45
0362			20												0,61
0363			25												0,81
0364			30												1,01
0365		M10	12	5,5	5,7	4	7		5	6	4,5	0,5		0,4	0,52
0366			14												0,64
0367			16												0,76
0368			20												1,01
0369			25												1,32
0370			30												1,63
0371			35												1,94
0521		M12	12	6,8	7,4	5	9	3	6	7	5,5	0,6		0,4	0,60
0522			14												0,78
0523			16												0,95
0524			20												1,31
0525			25												1,75
0526			30												2,20
0527			35												2,64
0528			40												3,09
0529		M16	16	10,9	12	8	12	4	10	11	7	0,8	2	0,5	1,39
0530			20												2,02
0531			25												2,81
0532			30												3,60
0533			35												4,39
0534			40												5,18
0535			45												5,97
0536			50												6,76
0537		M20	20	13,7	15	10	15	4	11	13	9	1	2,5	0,5	2,71
0538			25												3,94
0539			30												5,18
0540			35												6,41
0541			40												7,64
0542			45												8,87
0543			50												10,11
0544			55												11,34
0545			60												12,57
0546		M24	25	16,5	18	12	18	5	13	15	10	1	2,5	0,6	5,67
0547			30												7,45
0548			35												9,22
0549			40												11,00
0550			50												14,55
6000-0551			60												18,10

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	D	D_1	S D11	d_1	l_1	h	h_1	R для инструмента	r	c	Допуск соосности отверстия относительно диаметра винта в радиусном выражении	Масса 100 шт., кг ≈
6000-0552		М30	40	19	21	14	24	6	16	18	11	1,2	2,5	0,6	16,53
0553			50												22,08
0554			60												27,62
6000-0555			70												33,17

Пример условного обозначения винта d = М24, l = 35 мм;

Винт 6000-0548 ГОСТ 13896—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543.
3. Твердость — 36,5 . . . 41,5 $HRC_э$.
4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы 6 g по ГОСТ 16098.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

3—5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. Покрытие — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306.
7. Упаковка винтов и маркировка — по ГОСТ 18160.
8. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А.И. Платонов, В.Ф. Жданович
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 07.08.68**
3. **ВЗАМЕН МН 2030—61**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	6	ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 1759.0—87	8	ГОСТ 24705—81	4
ГОСТ 4543—71	2		

5. **Проверен в 1989 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 23.01.90 № 66**
6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., январе 1990 г. (ИУС 5—80, 4—90)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.02.99. Подписано в печать 18.03.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,43. Тираж 223 экз. С2323. Зак. 255.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru