УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7006—0230

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С КОНЦОМ ПОД ПЯТУ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 13429—68*

Взамен ГОСТ 3380—57 в части типа Б

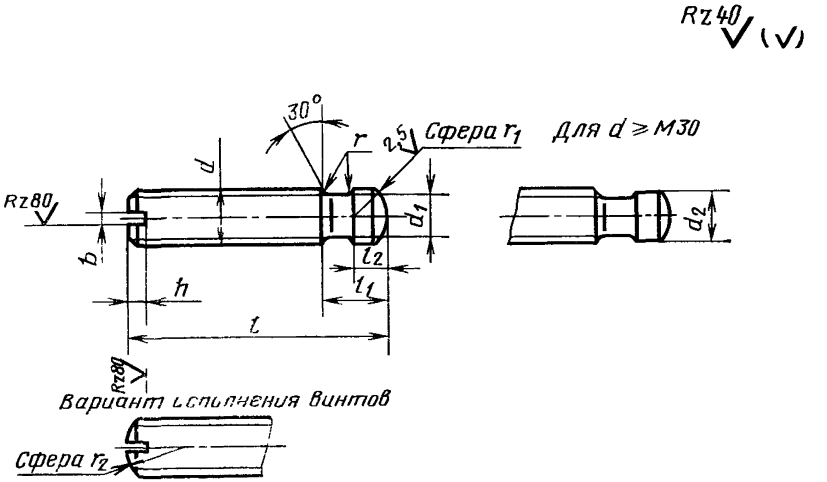
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с 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	d_1	d_2 (пред откл по h12)	l_1	l_2	b	h	r	r_1	r_2	Масса, кг
7006-0231		M5	25	3,5	—	9,0	3,0	0,8	1,8	0,3	3	5	0,003
0232			30										0,003
0233			35										0,004
0234			40										0,005
0235			45										0,005
0236			50										0,006
0237		M6	30	4,5				1,0	2,0	0,4	4	6	0,005
0238			35										0,006
0239			40										0,007
0240			45										0,008
0241			50										0,008
0242			55										0,009
0243			60										0,010
0244		M8	40	6,0		10,5	4,0	1,2	2,5		6	8	0,012
0245			45										0,014
0246			50										0,015
0247			55										0,017
7006-0248			60										0,019

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	d_1	d_2 (пред откл. по h12)	l_1	l_2	b	h	r	r_1	r_2	Масса, кг
7006-0249		M8	70	6,0	—	10,5	4,0	1,2	2,5	0,4	6	8	0,022
0250			80										0,025
0251		M10	45	7,0		13,0	5,0	1,6	3,0	0,5		10	0,021
0252			50										0,024
0253			55										0,026
0254			60										0,029
0255			70										0,033
0256			80										0,039
0257			90										0,044
0258		M12	55	9,0		14,5	6,5	2,0	3,5	0,6	8	12	0,038
0259			60										0,042
0260			70										0,049
0261			80										0,056
0262			90										0,064
0263			100	12,0									0,071
0264			110										0,079
7006-0265		M16	70			17,0	8,0		4,5	0,8	12	16	0,090

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	d_1	d_2 (пред откл по h12)	l_1	l_2	b	h	r	r_1	r_2	Масса, кг
7006-0266		M16	80	12,0	—	17,0	8,0	2,0	4,5	0,8	12	16	0,104
0267			90										0,117
0268			100										0,130
0269			110										0,143
0270			125										0,164
0271		M20	80	15,0		18,5	9,0	3,0	6,0	1,0	16	20	0,159
0272			90										0,180
0273			100										0,201
0274			110										0,222
0275			125										0,254
0276			140										0,285
0277		M24	90	18,0		22,0	11,0					25	0,257
0278			100										0,286
0279			110										0,316
0280			125										0,361
0281			140										0,406
7006-0282			160										0,465

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	d_1	d_2 (пред откл по h12)	l_1	l_2	b	h	r	r_1	r_2	Масса, кг
7006-0283		M30	100	18,0	24	24,0	11,0	4,0	8,0	1,2	16	32	0,416
0284			110										0,465
0285			125										0,537
0286			140										0,609
0287			160										0,706
0288			180										0,803
0289		M36	125	20,0	27	28,0	12,0			1,6	20		0,720
0290			140										0,821
0291			160										0,955
0292			180										1,089
0293			200										1,224
7006-0294			220										1,358

Пример условного обозначения нажимного винта с концом под пяту размерами $d=M5$, $l=25$ мм:

Винт 7006-0231 ГОСТ 13429—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 — $\pm\frac{t_2}{2}$.

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.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

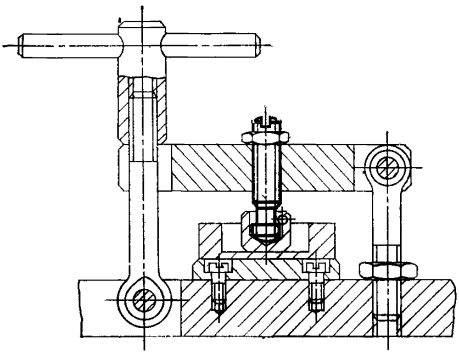
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

8. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Пример применения нажимных винтов с концом под пяту



Изменение № 2 ГОСТ 13429—68 Винты нажимные с концом под пяту 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 0265—7006 0270 заменить значение 2,0 на 2,5;

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

(Продолжение см с 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13429—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, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

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 концом под пяту указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г)

gost.e-ecolog.ru