

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция и размеры

Dog point pressure screws for machine retaining devices.
Design and sizes

ГОСТ**13428—68***

Взамен
ГОСТ 3380—57
в части типа А

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

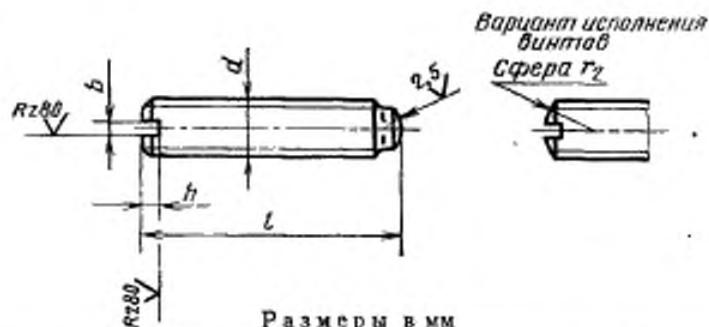
с 01.01.1969 г.
до 01.01.1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с цилиндрическим концом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz40 ✓(V)



Обозначение винтов	Принадлежность	d	l	b	h	r_2	Масса, кг
7006-0151			20				0,002
0152			25				0,003
0153			30				0,003
0154		M5	35	0,8	1,8	5	0,004
0155			40				0,005
0156			45				0,005
7006-0157			50				0,006

Вынесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения ССР

Издание официальное

* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)

Перепечатка воспрещена

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применимость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r₃</i>	Масса, кг
7006-0158		M6	25	1,0	2,0	6	0,004
0159			30				0,005
0160			35				0,006
0161			40				0,007
0162			45				0,008
0163			50				0,008
0164			55				0,009
0165			60				0,010
0166			35				0,011
0167			40				0,012
0168		M8	45	1,2	2,5	8	0,014
0169			50				0,015
0170			55				0,017
0171			60				0,019
0172			70				0,022
0173			80				0,025
0174			40				0,019
0175			45				0,021
0176			50				0,024
0177		M10	55	1,6	3,0	10	0,026
0178			60				0,029
0179			70				0,034
0180			80				0,039
0181			90				0,044
0182			50				0,035
0183			55		2,0	3,5	0,038
7006-0184			60				0,042

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r₂</i>	Масса, кг
7006-0185	M12	70 80 90 100 110 60 70 80 90 100	2,0	3,5	12	0,049 0,056 0,064 0,071 0,079 0,077 0,090 0,104 0,117 0,130 ⁷	
0186							
0187							
0188							
0189							
0190							
0191							
0192							
0193							
0194							
0195	M16	110 125 70 80 90 100 110 125 140 160	4,5	16	0,130 ⁷ 0,143 0,164 0,139 0,159 0,180 0,201 0,222 0,254 0,285 0,227 0,257 0,286 0,316 0,361 0,406 0,465		
0196							
0197							
0198							
0199							
0200							
0201							
0202							
0203							
0204							
0205	M20	80 90 100 110 125 140 80 90 100 110	3,0	6,0	20	0,227 0,257 0,286 0,316 0,361 0,406 0,465	
0206							
0207							
0208							
0209							
0210							
7006-0211							
		M30	90	4,0	8,0	32	0,406

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винта	Применимость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r₁</i>	Масса, кг
7006-0212	M30		100				0,454
0213			110				0,501
0214			125				0,572
0215			140				0,643
0216			160				0,738
0217			180	4,0	8,0	32	0,832
0218			110				0,721
0219			125				0,826
0220			140				0,928
0221			160				1,065
0222	M36		180				1,203
0223			200				1,320
7006-0224			220				1,478

Пример условного обозначения нажимного винта с цилиндрическим концом размерами $d=M5$, $l=20$ мм:

Винт 7006-0151 ГОСТ 13428—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 — $\pm \frac{t_1}{2}$.

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.

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

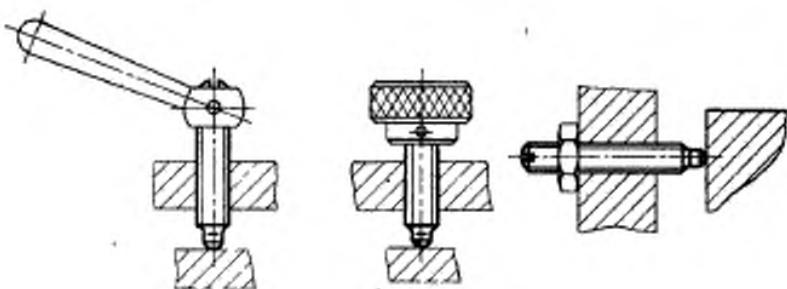
5а, 5б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

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.

Примеры применения нажимных винтов с цилиндрическим концом



Изменение № 2 ГОСТ 13428—68 Винты нажимные с цилиндрическим концом 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 5. Для обозначений винтов 7006-0190 - 7006-0196 заменять значение: 2,0 на 2,5;

(Продолжение см. с. 92)

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.

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

Пункт 3. Заменить значение: HRC 36 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC».

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить поле допуска: 6g 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 цилиндрическим концом указан в справочном приложении».

(ИМС № 8 1989 г.)
