

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С РУКОЯТКОЙ И КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция и размеры

Point for foot pressure screws with handle for machine retaining devices. Design and sizes

**ГОСТ
13431—68***

Взамен
ГОСТ 3386—57
в части типа Б,
ГОСТ 3387—57
в части типа Б

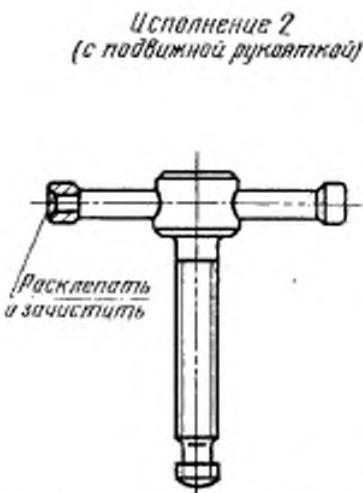
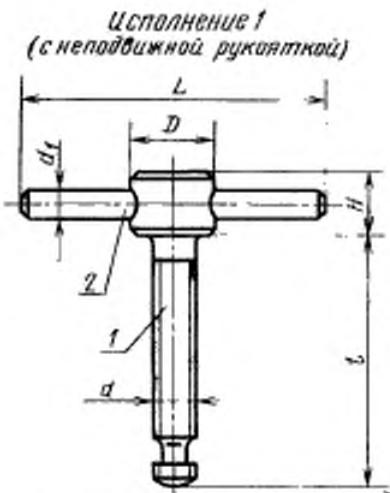
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

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

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение шестигранников	Примене- ние	Исполи- зование	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Лет. 1. Вид по ГОСТ 13433—68		Лет. 2. Руковатки			
										Штифт манифоль- довый по ГОСТ 3128—70		Руковатки по ГОСТ 13447—68			
										Количество	Описание деталей	1	1		
7006-0501			1		25				-0,020	7006-0801Н7	5м6×50	—	—		
0502			2						0,022	0801	—	—	7061-0311		
0503			1		32		10	12	5	0,022	0802Н7	5м6×50	—	—	
0504			2	M6						0,024	0802	—	—	0311	
0505			1		40					0,024	0803Н7	5м6×50	—	—	
0506			2							0,026	0803	—	—	0311	
0507			1		50					0,025	0804Н7	5м6×50	—	—	
0508			2							0,027	0804	—	—	0311	
0509			1		32					0,040	0805Н7	6м6×60	—	—	
0510			2							0,042	0805	—	—	0314	
0511			1	M8	40		12	16	6	60	0,043	0806Н7	6м6×60	—	—
0512			2							0,045	0806	—	—	0314	
0513			1		50					0,046	0807Н7	6м6×60	—	—	
7006-0514			2							0,048	7006-0807	—	—	7061-0314	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение шпилек	Приме- нение	Испол- нение	d	t	H	D	d ₁	L	Масса кг	Дет. 1.		Дет. 2. Рукоятка		
										Штифт плоское- скос по ГОСТ 3128-70	Штифт плоское- скос по ГОСТ 13431-68	Рукоятка по ГОСТ 13447-68	Количество	
											1	1	Обозначение деталей	
7006-0615			M8	60	12	16	6	60	0,049	7006-0608Н7	6м6×60	—	—	
0516			2						0,051	0808	—	—	7061-0314	
0517		1			40				0,075	0809Н7	8м6×80	—	—	
0518		2							0,079	0809	—	—	0319	
0519		1				50	14	18	8	0,080	0810Н7	8м6×80	—	—
0620		2	M10						0,084	0810	—	—	0319	
0521		1							0,085	0811Н7	8м6×80	—	—	
0522		2							0,089	0811	—	—	0319	
0523		1							0,095	0812Н7	8м6×80	—	—	
0524		2							0,099	0812	—	—	0319	
0525		1							0,132	0813Н7	10м6×100	—	—	
0526		2							0,139	0813	—	—	0325	
0527		1	M12						0,139	0814Н7	10м6×100	—	—	
7006-0628		2							0,146	7006-0614	—	—	7061-0325	

Приложение

ГОСТ 13431—68 Стр. 4

Размеры в мм

Обозначение инструта	Приме- нение инструта	Исполи- зование	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1. Рукоятка		Количество	
										Дет. 2. Рукоятка			
										Штифт цилиндриче- ской по ГОСТ 3126-70	Рукоятка по ГОСТ 13447-68		
Обозначение деталей													
7006-0529										0,154	7006-0815Н7	10м6×100	
0530		1		80				10	100	0,161	0815	—	
		2	M12		18	20				0,169	0816Н7	10м6×100	
0531		1		100						0,246	0816	—	
0532		2								0,239	0817Н7	12м6×120	
0533		1					60			0,254	0817	—	
0534		2								0,265	0818Н7	12м6×120	
0535		1		80				12		0,281	0818	—	
0536		2	M16							0,294	0819Н7	12м6×120	
0537		1		100	20	24				0,309	0819	—	
0538		2								0,322	0820Н7	12м6×120	
0539		1								0,337	0820	—	
0540		2								0,350	0821Н7	12м6×120	
0541		1								0,365	7006-0821	—	
		2										7061-0831	

Приложение

Размеры в мм

Обозначение запасов	Прине- маемость	Испол- нение	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. № Гунонка		
										Штифт плакиров- ческий по ГОСТ 3128—70	Руковка по ГОСТ 13447—68	
										1	1	
Обозначение катализ												
7006-0543			1	60			120	0,230	7006-0822Н7	12m6×120	—	
0544			2				125	0,245	0822	—	7061-0331	
0545			1	80			120	0,255	0823Н7	12m6×120	—	
0546			2				125	0,270	0823	—	0331	
0547			1	Трап 16×4	20	24	12	120	0,279	0824Н7	12m6×120	—
0548			2				125	0,294	0824	—	0331	
70549			1				120	0,303	0825Н7	12m6×120	—	
0550			2				125	0,318	0825	—	0331	
0551			1				120	0,327	0826Н7	12m6×120	—	
0552			2				125	0,342	0826	—	0331	
0553			1						0,538	0827Н7	16m6×160	—
0554			2						0,566	0827	—	0345
0555			1	M20	28	30	16	160	0,580	0828Н7	16m6×160	—
7006-0556			2						0,608	7006-0828	—	7061-0345

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение блока	Приме- нение	Исполне- ние	d	I	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Количество		Дет. 2. Руковата
										1	1	
Обозначение деталей												
7006-0557			1		120				0,622	7006-0829Н7	16м6×160	—
0558			2						0,650	0829	—	7061-0345
0559			1	M20	140				0,664	0830Н7	16м6×160	—
0560			2						0,692	0830	—	0345
0561			1						0,706	0831Н7	16м6×160	—
0562			2						0,734	0831	—	0345
0563			1		80				0,532	0832Н7	16м6×160	—
0564			2						0,560	0832	—	0345
0565			1						0,572	0833Н7	16м6×160	—
0566			2						0,600	0833	—	0345
0567			1						0,612	0834Н7	16м6×160	—
0568			2						0,640	0834	—	0345
0569			1						0,652	0835Н7	16м6×160	—
7006-0570			2						0,680	7006-0835	—	7061-0345

*Продолжение**Размеры в мм*

Обозначение венто-	Признаки: моста	Исток- теплос	d	l	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1, Бинг по ГОСТ 13433-68		Дет. 2. Руковта Штрафт плакирован- ный по ГОСТ 3128-70		Дет. 2. Руковта
										Количество	1	1	1	
Обозначение деталей														
7006-0571		1	Гран	160	30				0,692	7006-0836Н7	16м6×160			
0572		2	20×4						0,720	0836	—		7061-0345	
0573		1			80				0,652	0837Н7	16м6×160			
0574		2							0,680	0837	—		0345	
0575		1			100				0,712	0838Н7	16м6×160			
0576		2							0,740	0838	—		0345	
0577		1			120			160	0,772	0839Н7	16м6×160			
0578		2	M24						0,800	0839	—		0345	
0579		1			140				0,832	0840Н7	16м6×160			
0580		2							0,860	0840	—		0345	
0581		1			160				0,892	0841Н7	16м6×160			
0582		2							0,920	0841	—		0345	
0583		1							0,952	0842Н7	16м6×160			
7006-0584		2							0,980	7006-0842	—		7061-0345	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение блитов	Прижим- ное устройство	Истол- кание неподвиж- ной	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1.		Дет. 2. Рукоятка	
										Бланк по ГОСТ 13433-68		Штифт шариковый стальной по ГОСТ 3128-70	
										Комплекта		1	
Обозначение деталей													
7006-0585			1						0,675	7006-0843117	16мм×160	—	
0586			2						0,703	0843	—	7061-0345	
0587			1						0,743	0844117	16мм×160	—	
0588			2						0,771	0844	—	0345	
0589			1						0,811	0845117	16мм×160	—	
0590			2						0,839	0845	—	0345	
0591			1						0,879	0846117	16мм×160	—	
0592			2						0,907	0846	—	0345	
0593			1						0,947	0847117	16мм×160	—	
0594			2						0,975	0847	—	0345	
0595			1						1,015	0848117	16мм×160	—	
0596			2						1,043	0848	—	0345	
0597			1						1,226	0849117	20мм×200	—	
7006-0598			2						1,124	7006-0849	—	7061-0359	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение ниток	Примене- ние	Испол- нение	d	I	II	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1. Рукоятка		Количество	1	1
										Лит. I. Винт по ГОСТ 13633-68	Штифт шлицево- стной по ГОСТ 3128-70			
Обозначение деталей														
7006-0599			1	120						1,323	7006-0850Н7	20м6×200		
			2							1,221	0850	—		
0600			1			140				1,410	0851Н7	20м6×200		
0601			2			M30				1,308	0851	—		
0602			1			160				1,516	0852Н7	20м6×200		
0603			2							1,414	0852	—		
0604			1				36	20	200	1,613	0853Н7	20м6×200		
0605			2				40			1,511	0853	—		
0606			1				180			1,710	0854Н7	20м6×200		
0607			2							1,608	0854	—		
0608			1							1,255	0855Н7	20м6×200		
0609			2							1,153	0855	—		
0610			1							1,359	0856Н7	20м6×200		
0611			2							1,257	7006-0856	—		
7006-0612			1							2				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение внитка	Прижиме- мость	Исполне- ние №	d	l	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Лег. 1. Вес по ГОСТ 13431-68		Лег. 2. Рукоятка	
										Штрафт шлангодержа- тельный по ГОСТ 5126-70		Рукоятка по ГОСТ 13447-68	
										Количество:		Количество:	
										1		1	
7006-0613	-	-	1	140						1,463	7006-0857Н7	20м6×200	-
0614	-	-	2							1,361	0857	-	7061-0359
0615	-	1	Трап	160	36	40				1,566	0858Н7	20м6×200	-
0616	-	2	32×6							1,464	0858	-	0359
0617	-	1								1,670	0859Н7	20м6×200	-
0618	-	2								1,568	0859	-	0359
0619	-	1		200				20	200	1,774	0860Н7	20м6×200	-
0620	-	2								1,672	0860	-	0359
0621	-	1								1,833	0861Н7	20м6×200	-
0622	-	2								1,731	0861	-	0359
0623	-	1	M36		45	50				1,971	0862Н7	20м6×200	-
0624	-	2								1,869	0862	-	0359
0625	-	1								2,109	0863Н7	20м6×200	-
7006-0626	-	2								2,007	7006-0863	-	7061-0359

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение внитов	Призматиче- сность	Исполи- чение	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1.		Штрафт изгипадоч- еская по ГОСТ 3125—70	Руковата по ГОСТ 13447-68
										Количество	1		
										Обозначение деталей			
7006-0627			1		180				2,246	7006-0864Н7	20м6×200		
0628			2						2,144	0864	—	—	7061-0359
0629			1		200				2,384	0865Н7	20м6×200		—
0630			2	M36					2,282	0865	—	—	0359
0631			1		220				2,521	0866Н7	20м6×200		—
0632			2						2,419	0866	—	—	0359
0633			1		250			20	2,728	0867Н7	20м6×200		—
0634			2						2,626	0867	—	—	0359
0635			1						2,129	0868Н7	20м6×200		—
0636			2						2,027	0868	—	—	0359
0637			1	Трап 40×6					2,298	0869Н7	20м6×200		—
0638			2						2,196	0869	—	—	0359
0639			1						2,467	0870Н7	20м6×200		—
7006-0640			2						2,365	7006-0870	—	—	7061-0359

Приложение

Размеры в мм

Обозначение запоров	Приме- нение	Испол- нение	d	l	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1.		Дет. 2. Рукоятка	
										Шток изливные станки по ГОСТ 3126-70		Рукоятка по стандартам ГОСТ 13447-68	
										Количество		1	
Обозначение деталей													
7006-0641			1		180				2,635	7006-0871Н7	20м6×200	—	
0642			2						2,533	0871	—	7061-0359	
0643		1		Трап	200				2,804	0872Н7	20м6×200	—	
0644		2		40×6					2,702	0872	—	0359	
0645		1			220				2,973	0873Н7	20м6×200	—	
0646		2					45	20	2,871	0873	—	0359	
0647		1					250		3,226	0874Н7	20м6×200	—	
0648		2							3,124	0874	—	0359	
0649		1							2,225	0875Н7	20м6×200	—	
0650		2							2,123	0875	—	0359	
0651		1	M42						2,412	0876117	20м6×200	—	
0652		2							2,310	0876	—	0359	
0653		1							2,600	0877Н7	20м6×200	—	
7006-0654		2							2,498	7006-0877	—	7061-0359	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение внитов	Прижиме- ние нене-	Прижиме- ние ность	d	l	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Пог. л. Вес по ГОСТ 1333-65	Штрафт пилонарен- сек по ГОСТ 3128-70	Дет. 2. Руковати	
												Количество	1
*Обозначение деталей													
7006-0655			1		180					2,788	7006-0878Н7	20m6×200	—
0656			2							2,696	0878	—	7061-0359
0657			1		200					2,975	0879Н7	20m6×200	—
0658			2	M42		45	55	20	200	2,873	0879	—	0359
0659			1			220				3,163	0880Н7	20m6×200	—
0660			2							3,061	0880	—	0359
0661			1			250				3,444	0881Н7	20m6×200	—
0662			2							3,342	0881	—	0359
0663			1			160				3,688	0882Н7	25m6×250	—
0664			2							3,523	0882	—	0373
0665			1	M48	200	50	60	25	250	4,188	0883Н7	25m6×250	—
0666			2							4,023	0883	—	0373
0667			1							4,810	0884Н7	25m6×250	—
7006-0668			2							4,645	7006-0884	—	7061-0373

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение принадле- жности	Исполи- нение	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Количество		Дет. 2. Рукоятка
									1	1	
Составление деталей											
7006-0669		1	M48	320				5,684	7006-0888517	25шт×250	—
0670		2						5,519	0885	—	7061-0373
0671		1		160				3,763	0886Н7	25шт×250	—
0672		2						3,598	0886	—	0373
0673		1		200		25	250	4,386	0887Н7	25шт×250	—
0674		2	Трап	50	60			4,221	0887	—	0373
0675		1	50×8		250			4,938	0888Н7	25шт×250	—
0676		2						4,773	0888	—	0373
0677		1						5,850	0889Н7	25шт×250	—
7006-0678		2						5,685	7006-0889	—	7061-0373

Пример условного обозначения нажимного винта с рукояткой и концом под пяту исполнения I, размерами $d=M6$, $l=25$ мм:

Винт 7006-0501 ГОСТ 13431—68

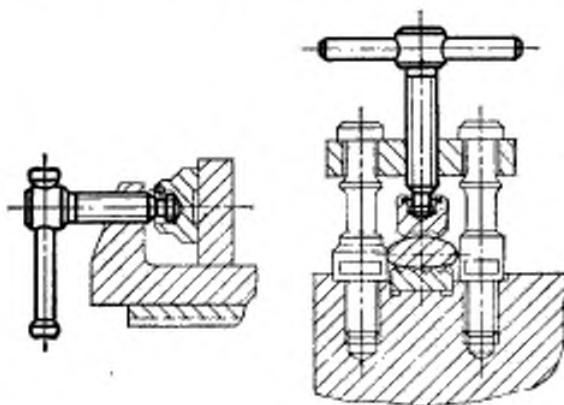
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Маркировать партию винтов одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Примеры применения нажимных винтов
с рукояткой и концом под пяту



Изменение № 2 ГОСТ 13431—68 Винты нажимные с рукояткой и концом под пятку 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. Таблица. Графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тр»;

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13431—68)

графа — «Дет. 1. Винт по ГОСТ 13433—68». Заменить поле допуска: Н7 на К7;

таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Допускается применение рукояток дет. 2 других конструкций».

Стандарт дополнить пунктом — 3: «3. Примеры применения нажимных винтов с рукояткой и концом под пяту указаны в приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)