

ГОСТ 14731-69

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

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ**
КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 4-2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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

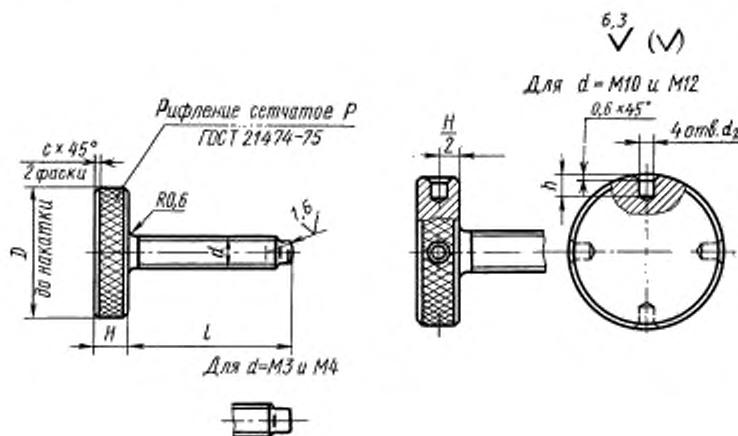
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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.



Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d₂</i>	<i>h</i>	<i>P</i>	<i>c</i>	Масса, кг =						
7006-0001	M3	12	3	12	—	—	—	—	0,6	0,004						
7006-0002																
7006-0003																
7006-0004	M4	16	4	16	—	—	—	0,8	0,007	0,004						
7006-0005																
7006-0006		20	5	20												
7006-0007	M5	25														
7006-0008		20														
7006-0009		25														
7006-0010		32														
7006-0011		40														
7006-0012	M6	25	6	25	—	—	—	—	0,008	0,014						
7006-0013		32														
7006-0014		40														
7006-0015		50														
7006-0016	M8	32	8	32	—	—	—	—	0,028	0,061						
7006-0017		40														
7006-0018		50														
7006-0019		60														
7006-0020	M10	40	10	36	3,8	5,5	—	1,0	1,0	0,029						
7006-0021		50														
7006-0022		60														
7006-0023		80														
7006-0024	M12	50	12	40	4,5	6,5	—	—	—	0,030						
7006-0025		60														
7006-0026		80														
		100														

Пример условного обозначения нажимного винта с накатанной головкой размерами $d = M3$, $t = 12$ 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.

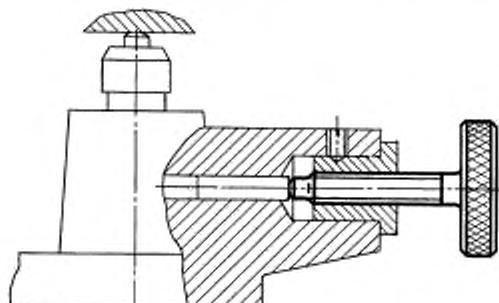
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

С. 3 ГОСТ 14731—69

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, Коломенский пер., 14.
<http://www.standards.ru> 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