

ГОСТ 14731—69

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**

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  
14731-69Knurled head pressure screws.  
Design

Взамен МН 360-60

МКС 25.060.99

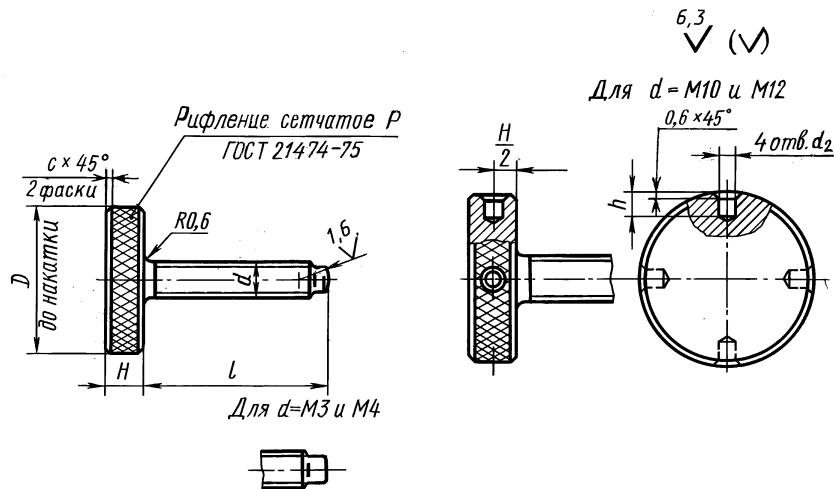
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (январь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г.  
(ИУС 9-80, 7-89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>h</i>	<i>P</i>	<i>c</i>	Масса, кг ≈
7006-0001	M3	12	3	12	16	0,8	0,6	0,004	0,004	0,004
7006-0002										
7006-0003										
7006-0004	M4	16	4	16	20	—	—	0,007	0,007	0,007
7006-0005										
7006-0006										
7006-0007	M5	20	5	20	—	—	—	0,014	0,014	0,014
7006-0008										
7006-0009										
7006-0010										
7006-0011	M6	25	6	25	—	—	—	0,015	0,015	0,015
7006-0012										
7006-0013										
7006-0014										
7006-0015	M8	32	8	32	—	—	—	0,016	0,016	0,016
7006-0016										
7006-0017										
7006-0018										
7006-0019	M10	40	10	36	3,8	5,5	—	0,061	0,061	0,061
7006-0020										
7006-0021										
7006-0022										
7006-0023	M12	50	12	40	4,5	6,5	—	0,064	0,064	0,064
7006-0024										
7006-0025										
7006-0026										

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: *H*14; *h*14;  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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.

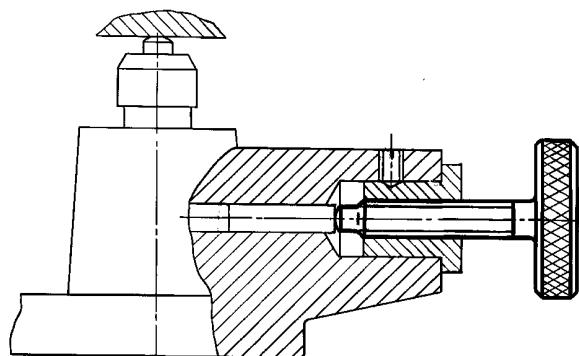
**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

### C. 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, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102