

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С КОНЦОМ ПОД ПЯТЬЮ  
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

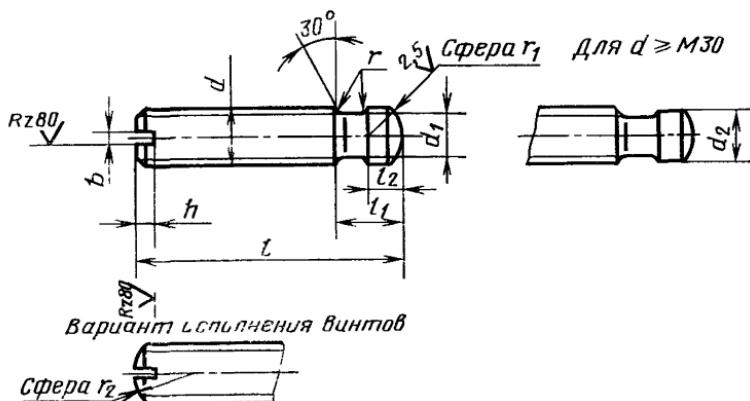
с 01.01 1969 г.  
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

*Rz40 ✓ (✓)*



Внесен 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

### Размеры в мм

## Продолжение

## Размеры в мм

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

### Размеры в мм

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub> (пред откл по h12)	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	<i>r</i> <sub>1</sub>	<i>r</i> <sub>2</sub>	Масса, кг
7006-0283		M30	100										0,416
0284			110										0,465
0285			125	18,0	24	24,0	11,0			1,2	16		0,537
0286			140										0,609
0287			160										0,706
0288			180					4,0	8,0			32	0,803
0289			125										0,720
0290			140										0,821
0291			160	20,0	27	28,0	12,0						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.

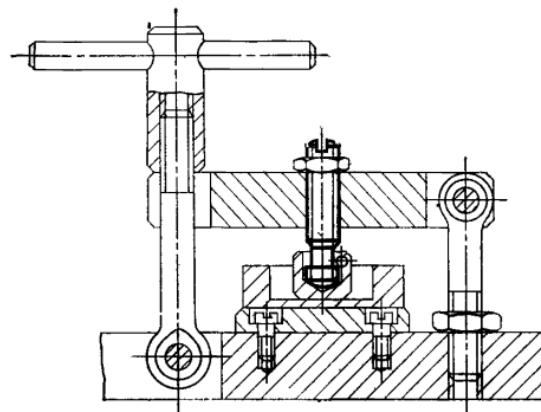
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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 стакончных 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, 20 на 2,5, 2,5 на 3,1, 3,0 и 35 на  
375

*(Продолжение 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<sub>9</sub>.

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.)

---