

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
для СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

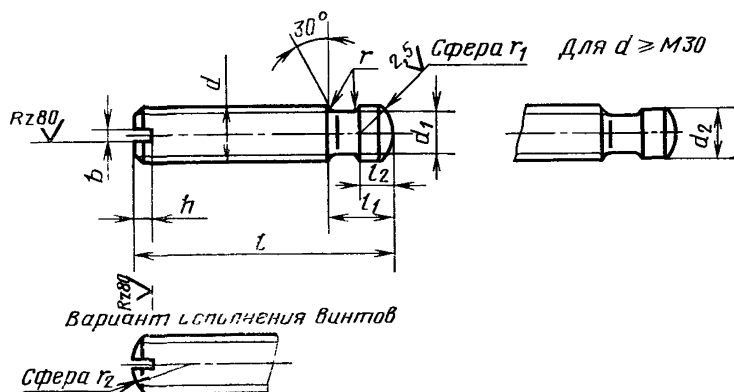
Pressure screws with point for foot for machine
retaining devices. Design and sizesГОСТ
13429—68*Взамен
ГОСТ 3380—57
в части типа БУтвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с концом под пята
должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.Rz 40 $\sqrt{(\vee)}$ Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного
машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Размеры в мм

[illegible]

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред откл. по h12)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>r</i> ₂	Масса, кг								
7006-0249		М8	70	6,0	—	10,5	4,0	1,2	2,5	0,4	6	8	0,022								
0250			80										0,025								
0251		М10	45	7,0		13,0	5,0	1,6	3,0	0,5		10	0,021								
0252			50										0,024								
0253			55										0,026								
0254			60										0,029								
0255			70										0,033								
0256			80										0,039								
0257			90										0,044								
0258			М12								55		9,0	14,5	6,5	2,0	3,5	0,6	8	12	0,038
0259											60										0,042
0260											70										0,049
0261											80										0,056
0262											90										0,064
0263		100		0,071																	
0264			110	12,0									0,079								
7006-0265		М16	70				17,0	8,0		4,5	0,8	12	16	0,090							

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	d_1	d_2 (пред откл по h12)	l_1	l_2	b	h	r	r_1	r_2	Масса, кг	
7006-0266		M16	80	12,0	—	17,0	8,0	2,0	4,5	0,8	12	16	0,104	
0267	90		0,117											
0268	100		0,130											
0269	110		0,143											
0270	125		0,164											
0271	80		0,159											
0272	90	0,180												
0273	M20	100	15,0	18,5		9,0	3,0	6,0	1,0	16	20	0,201		
0274		110										0,222		
0275		125										0,254		
0276		140										0,285		
0277	M24	90	18,0	22,0		11,0					25	0,257		
0278		100										0,286		
0279		110										0,316		
0280		125										0,361		
0281		140										0,406		
7006-0282			160											0,465

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	d_1	d_2 (пред откл по h12)	l_1	l_2	b	h	r	r_1	r_2	Масса, кг
7006-0283		M30	100	18,0	24	24,0	11,0			1,2	16		0,416
0284			110										0,465
0285			125										0,537
0286			140										0,609
0287			160										0,706
0288			180										0,803
0289		M36	125	20,0	27	28,0	12,0	4,0	8,0			32	0,720
0290			140										0,821
0291			160										0,955
0292			180										1,089
0293			200										1,224
7006-0294			220										1,358

Пример условного обозначения нажимного винта с концом под пята 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.

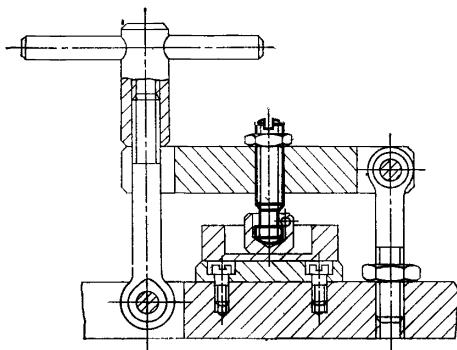
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

8. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Пример применения нажимных винтов с концом под пята



Изменение № 2 ГОСТ 13429—68 Винты нажимные с концом под пята для стационарных 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, 2,0 на 2,5, 2,5 на 3,1, 3,0 и 3,5 на 3,75

(Продолжение см с 92)

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

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC_a .

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 пята указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г)
