

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С КОНЦОМ ПОД ПЯТУ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ  
13429—68\*

## Конструкция и размеры

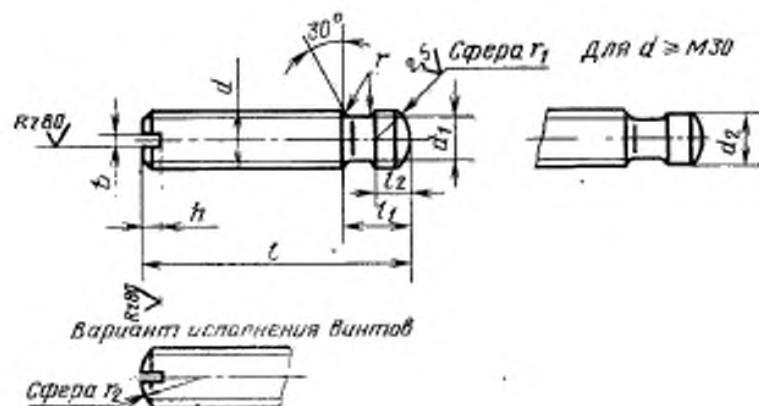
Pressure screws with point for foot for machine  
retaining devices. Design and sizesВзамен  
ГОСТ 3380—57  
в части типа БУтвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установленс 01.01 1969 г.  
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Rz 40 ✓ (✓)

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

Обозначение блочков	Причес- кость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>h<sub>2</sub></i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	<i>h</i>	<i>r<sub>2</sub></i>	Масса, кг
7006-0231			25										0,003
0232			30										0,003
0233		M5	35	3,5				0,8	1,8	0,3	3	5	0,004
0234			40										0,005
0235			45										0,005
0236			50			9,0	3,0						0,006
0237			30										0,005
0238			35										0,006
0239		M6	40	4,5	—			1,0	2,0		4	6	0,007
0240			45	4,5	—					0,4			0,008
0241			50										0,008
0242			55										0,009
0243			60										0,010
0244			40										0,012
0245			45										0,014
0246		M8	50	6,0		10,5	4,0	1,2	2,5	—	6	8	0,015
0247			55										0,017
7006-0248			60										0,019

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение изделия	Принадле- жность	d	t	d <sub>1</sub>	$d_2$ (инк. отка. но 112)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b	h	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Massa, 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										0,026	
0254		M10	60	7,0		13,0	5,0	1,6	3,0	0,5		10	0,029	
0255			70										0,033	
0256			80										0,039	
0257			90										0,044	
0258			55										0,038	
0259			60										0,042	
0260			70										0,049	
0261		M12	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			17,0	8,0							0,090

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение автомата	Примене- ние мост	d	t	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (норм. ориг. no 112)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b	h	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса, кг		
7006-0286				80											0,104
0267				90											0,117
0268	M16	12,0		100	17,0	8,0	2,0	4,5	0,8	12	16				0,130
0269				110											0,143
0270				125											0,164
0271				80											0,159
0272				90											0,180
0273	M20	15,0		100	18,5	9,0									0,201
0274				110											0,222
0275				125											0,254
0276				140											0,285
0277				90											0,257
0278				100											0,286
0279				110	22,0	11,0									0,316
0280	M24	18,0		125											0,361
0281				140											0,406
				160											0,465

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение запасов	Примене- ние ность	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>d<sub>1</sub></i> (норм. ориг. но б/р)	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	Масса, кг
7006-0283			100								0,416
0284			110								0,465
0285		125	18,0	24	24,0	11,0		1,2	16		0,537
0286	M30	140									0,609
0287		160									0,706
0288		180									0,803
0289										32	
0290				125							0,720
0291				140							0,821
0292	M36	160	20,0	27	28,0	12,0		1,6	20		0,955
0293		180									1,089
0294		200									1,224
		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.

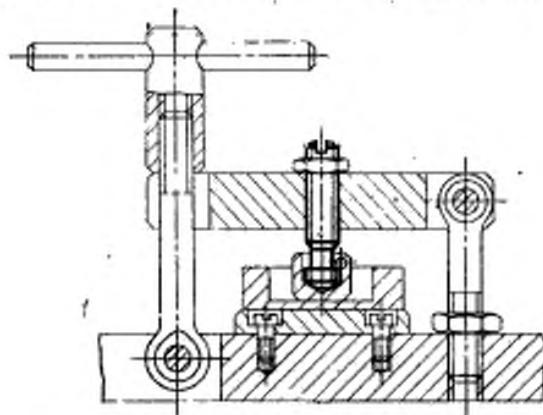
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

#### 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 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

Нанесение 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  $k$ . 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<sub>0</sub>.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{1,2}{2}$ ».

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 чисту указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

---