

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ
13430—68*

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С РУКОЯТКОЙ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция и размеры

Dog point pressure screws with handle for machine retaining devices. Design and sizes

Взамен
ГОСТ 3386—57
в части типа А
и ГОСТ 3387—57
в части типа А

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

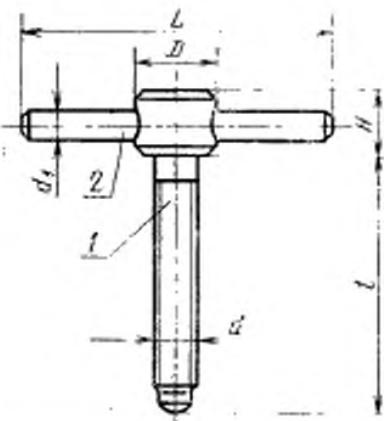
с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

*Исполнение 1
(с неподвижной рукояткой)*



*Исполнение 2
(с подвижной рукояткой)*



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

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

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозна- чение внеш- ней части	Имен- ное значе- ние	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1. Рукоятка		Дет. 2. Рукоятка	
									Дет. 1. Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128-70	Рукоятка по ГОСТ 13447-68	Количество	Обозначение деталей
7006-0301	1		25					0,021	7006-0701Н7	5м6×50	—	
(0302	2							0,022	0701	—	7061-0311	
0303	1		32					0,023	0702Н7	5м6×50	—	
(0304	2	M6	10	12	5	50	0,024	0702	—	0311		
0305	1							0,025	0703Н7	5м6×50	—	
(0306	2		40					0,026	0703	—	0311	
(0307	1		50					0,026	0704Н7	5м6×50	—	
0308	2							0,027	0704	—	0311	
0309	1							0,040	0705Н7	6м6×60	—	
(0310	2		32					0,042	0705	—	0314	
0311	1	M8	40	12	16	6	60	0,043	0706Н7	6м6×60	—	
(0312	2							0,045	0706	—	0314	
(0313	1							0,046	0707Н7	6м6×60	—	
7006-0314	2							0,048	7006-0707	—	7061-0314	

Приложение

ГОСТ 13430—68 Стр. 3

Размеры в мм

Обозна- чение внеш- них моментов	При- мене- ние моста	Испол- нение	<i>d</i>	<i>I</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d₁</i>	<i>L</i>	Масса, кг	Дет. 1, Винт № ГОСТ 13432—58		Дет. 2, Рукоятка Шайба цилиндрической по ГОСТ 3123—70		Рукоятка № ГОСТ 13467—58
										Количество		Обработка деталей		
7006-0315			1	M8	60	12	16	6	60	0,049	7006-0708Н7	6м6×60	—	
0316			2							0,051	0708	—		7061-0314
0317			1		40					0,075	0709Н7	8м6×80	—	
0318			2							0,079	0709	—		0319
0319			1			50				0,080	0710Н7	8м6×80	—	
0320			2	M10	14	18	8	80		0,084	0710	—		0319
0321			1			60				0,085	0711Н7	8м6×80	—	
0322			2							0,089	0711	—		0319
0323			1							0,093	0712Н7	8м6×80	—	
0324			2							0,099	0712	—		0319
0325			1			50				0,132	0713Н7	10м6×100	—	
0326			2	M12	18	20	10	100		0,139	0713	—		0325
0327			1			60				0,139	0714Н7	10м6×100	—	
7006-0328			2							0,146	7006-0714	—		7061-0325

Продолжение

Размеры в мм

Обозна- чение видо- вания	При- мене- ние	Масса кг	d	I	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1		Дет. 2. Руковатка										
										Бант по ГОСТ 13432—68	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3198—70	Бант по ГОСТ 13432—68	Руковатка по ГОСТ 13447..68									
											Количество	1	1									
											Обозначение деталей											
7006-0329	-	-	1	80						0,154	7006-0715Н7	10м6×100	-									
0330		2	M12		18	20	10	100	0,161	0715			7061-0325									
0331	1			100					0,169	0716Н7	10м6×100	-										
0332	2								0,176	0716	-		0325									
0333	1				60				120	0,239	0717Н7	12м6×120	-									
0334	2								125	0,254	0717	-	0331									
0335	1					80			120	0,266	0718Н7	12м6×120	-									
0336	2.								125	0,281	0718	-	0331									
0337	1		M16	100	20	24	12		120	0,294	0719Н7	12м6×120	-									
0338	2								125	0,309	0719	-	0331									
0339	1								120	0,322	0720Н7	12м6×120	-									
0340	2								125	0,337	0720	-	0331									
0341	1								120	0,350	0721Н7	12м6×120	-									
7006-0342	2								125	0,365	7006-0721	-	7061-0381									

Продолжение

Размеры в мм

Условия эксплуатации	При- мене- мость	Исполи- жен- ние	t	H	D	d_1	L	Матер. и сп.	Лет. I, Бланк № ГОСТ 13438-68	Лет. II, Бланк № ГОСТ 3128-70	Штифт плоскостной по ГОСТ 3128-70		Руковка по ГОСТ 13447-68	Дет. 2. Руковка
											Количество	1	1	
Обозначение деталей														
7006-0343									120	0,230	7006-0722117	12m6×120		
	0344	1		60					125	0,245	0722	—		7061-0331
		2							120	0,255	0723H7	12m6×120		
	0345		1		80				125	0,270	0723	—		0331
	0346		2						120	0,279	0724H7	12m6×120		
	0347		1	16×4	100	20	24	12	125	0,294	0724	—		0331
	0348		2						120	0,313	0725H7	12m6×120		
	0349		1		120				125	0,318	0725	—		0331
	0350		2						120	0,327	0726H7	12m6×120		
	0351		1		140				125	0,342	0726	—		0331
	0352		2						125	0,392	0727H7	16m6×160		
	0353		1		80				120	0,566	0727	—		0345
	0354		2	M20		28	30	16	160	0,434	0728H7	16m6×160		
	0355		1		100				125	0,608	7006-0728	—		7061-0345
7006-0356														

Приложение

Номер размера	Приме- нение	Износ- устой- чивость	d	l	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1.		Дет. 2. Руковатка		
										Штифт из алюминиевской стали по ГОСТ 3126-79	Рукоятка по ГОСТ 13447-68			
											Количество	Обозначение деталей		
7006-0357			1		120					0,622	7006-0729117	16м6×160	—	
0358			2							0,650	0729	—	7061-0345	
0359			1	M20	140					0,654	0730H7	16м6×160	—	
0360			2							0,692	0730	—	0345	
0361			1		160					0,706	0731H7	16м6×160	—	
0362			2							0,744	0731	—	0345	
0363			1		80		28	30	16	160	0,532	0732H7	16м6×160	—
0364			2							0,560	0732	—	0345	
0365			1							0,572	0733H7	16м6×160	—	
0366			2							0,600	0733	—	0345	
0367			1							0,612	0734H7	16м6×160	—	
0368			2							0,640	0734	—	0345	
0369			1							0,652	0735H7	16м6×160	—	
7006-0370			2							0,680	7006-0735	—	7061-0345	

Продолжение

Размеры в мм

Обозн. чение запаса	При- мене- мость	Испы- тание	d	t	H	D	d ₁	L	Масса кг	Дет. 1.		Дет. 2. Рукоятка									
										Бант по ГОСТ 13432—58	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3125-70	Футочка по ГОСТ 13447—68									
											Количество	1									
											Обозначение деталей	1									
7006-0371			1							0,692	7006-0736Н7	16м6×160									
0372			2							0,720	0736										
0373			1							0,652	0737Н7	16м6×160									
0374			2							0,690	0737										
0375			1							0,712	0738Н7	16м6×160									
0376			2							0,740	0738										
0377			1							0,772	0739Н7	16м6×160									
0378			2							0,800	0739										
0379			1							0,832	0740Н7	16м6×160									
0380			2							0,860	0740										
0381			1							0,892	0741Н7	16м6×160									
0382			2							0,920	0741										
0383			1							0,952	0742Н7	16м6×160									
7006-0384			2							0,980	7006-0742										

Продолжение

Размеры, мм

Справочник членов штаба	При- мене- ние	d	L	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1.		Дет. 2. Рукоятка								
									Диам. по ГОСТ 13432—68	Штифт из мадрасской стали по ГОСТ 3128—70	Диам. по ГОСТ 13432—68	Рукоятка по ГОСТ 13447—68							
										Количество									
										Обозначение детали									
7006-0385		1		80				0,680	7006-0743H7	16м6×160	—								
0385	2	—	—	—	—	—	—	0,708	0743	—	7061-0345								
0387	1	—	—	100	—	—	—	0,748	0744H7	16м6×160	—								
0388	2	—	—	—	—	—	—	0,776	0744	—	0345								
0389	1	Трап 25×5	120	28	35	16	160	0,816	0745H7	16м6×160	—								
0390	2	—	—	—	—	—	—	0,844	0745	—	0345								
0391	1	—	—	—	—	—	—	0,884	0746H7	16м6×160	—								
0392	2	—	—	—	—	—	—	0,912	0746	—	0345								
0393	1	—	—	—	—	—	—	0,953	0747H7	16м6×160	—								
0394	2	—	—	—	—	—	—	0,981	0747	—	0345								
0395	1	—	—	—	—	—	—	1,021	0748H7	16м6×160	—								
0396	2	—	—	—	—	—	—	1,050	0748	—	0345								
0397	1	M30	100	36	40	20	200	1,250	0749H7	20м6×200	—								
7006-0398	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,148-7006-0749								

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение приемника вентилей	Исполнение	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d₁</i>	<i>L</i>	Масса, кг	Дет. 1.		Дет. 2. Руковица									
									Башт по ГОСТ 13432—68	Лег. I. Башт по ГОСТ 13432—68	Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—70	Руковица по ГОСТ 13447—68								
											Количество	1								
											Обозначение деталей	1								
7006-0399									1.347	7006 0750H7	20m6×200									
0400	1								1.245	0750	—	7061-0359								
0401	2								1.444	0751H7	20m6×200	—								
0402	1				140				1.342	0751	—	0359								
0403	2								1.540	0752H7	20m6×200	—								
0404	1				160				1.448	0752	—	0359								
0405	2								1.637	0753H7	20m6×200	—								
0406	1				180	36	40	20	1.535	0753	—	0359								
0407	2								1.734	0754H7	20m6×200	—								
0408	1				200				1.632	0754	—	0359								
0409	2								1.281	0755H7	20m6×200	—								
0410	1				100				1.179	0755	—	0359								
0411	2				32×6				1.385	0756H7	20m6×200	—								
7006-0412	1				120				1.283	7006-0756	—	7061-0359								
	2																			

Приложение

Размеры в мм

Обозн. чение видов внешн. измене- ния	Исполи- зование	d	l	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1		Дет. 2 Рукоятка	
									Барабан ГОСТ 13432-08	Штифт из инструментальной стали по ГОСТ 3125-70	Барабан ГОСТ 13432-08	Штифт из инструментальной стали по ГОСТ 13447-68
										Количество	1	1
7006-0413		1							1,489	7006-0757Н7	20m6×200	—
0414	2								1,387	0757	—	7061-0359
0415	1	Трап		160	36				1,592	0758Н7	20m6×200	—
0416	2	32×6							1,490	0758	—	0359
0417	1			180					1,696	0759Н7	20m6×200	—
0418	2								1,594	0759	—	0359
0419	1			200			20	200	1,800	0760Н7	20m6×200	—
0420	2								1,698	0760	—	0359
0421	1			120					1,880	0761Н7	20m6×200	—
0422	2								1,778	0761	—	0359
0423	1	M36		140	45	50			2,018	0762Н7	20m6×200	—
0424	2								1,916	0762	—	0359
0425	1								2,156	0763Н7	20m6×200	—
7006-0426	2								2,054	7006-0763	—	7061-0359

Продолжение

Обозначение штампа и номер издания	При- мене- мость	Пасмо- нение	d	l	H	D	d ₁	L	M12x M17	Размеры в мм		Лет. 1. Бывш по ГОСТ 13432-58	Лет. 2. Рукавка Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128-70	Рукавка № ГОСТ 13447-58
										Количество	Обозначение детали			
7006-0427			1		180					2,293	7006-0764H7	20m6×200	—	
0428			2							2,191	0764	—	7061-0359	
0429			1		200					2,431	0765H7	20m6×200	—	
0430			2		M36					2,329	0765	—	0359	
0431			1		220					2,568	0766H7	20m6×200	—	
0432			2							2,466	0766	—	0359	
0433			1							2,775	0767H7	20m6×200	—	
0434			2							2,673	0767	—	0359	
0435			1							2,181	0768H7	20m6×200	—	
0436			2							2,079	0768	—	0359	
0437			1		Tрап					2,350	0769H7	20m6×200	—	
0438			2		40×6					2,248	0769	—	0359	
0439			1		140					2,519	0770H7	20m6×200	—	
7006-0440			2		160					2,417	7006-0770	—	7061-0359	

Приложение

Размеры в мм

Обозна- чение запаса- ния	Пра- виль- ность	Испы- тание	d	I	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 2. Рулонка	
										Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128-70	Рукоятка по ГОСТ 13432-68
										Количество	1
7006-0441										2,687	7006-0711Н7
0442	1				180					2,585	0771
	2										
0443	1	Прин 40×6			200					2,856	0772Н7
0444	2									2,754	0772
0445	1									3,025	0773Н7
0446	2									2,923	0773
0447	1									3,278	0774Н7
0448	2									3,176	0774
0449	1									2,281	0775Н7
0450	2									2,179	0775
0451	1	M42								2,468	0776Н7
0452	2									2,366	0776
0453	1									2,656	0777Н7
7006-0454	2									2,554	7006-0777

Продолжение

Размеры в мм

Обозн. ачение заготовки	Испол- нение нности	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1.		Дет. 2. Рукоплка	
									Бывш. по ГОСТ 13432-68	Лег. I. ГОСТ 13432-68	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128-70	Рукоплка по ГОСТ 13417-68
										Количество	1	1
7006-0455		1		180					2,844	7006-0778Н7	20труб×200	
0456		2							2,742	0778	—	—
0457	1	M42	200	45	55	20	200	2,920	3,031	0779Н7	20труб×200	—
0458	2								3,219	0780Н7	—	0359
0459	1				220				3,117	0780Н7	20труб×200	—
0460	2								3,500	0781Н7	20труб×200	—
0461	1						250		3,405	0781	—	0359
0462	2								3,813	0782Н7	25труб×250	—
0463	1						160		3,648	0782	—	0359
0464	2								4,312	0783Н7	25труб×250	—
0465	1	M48	200	50	60	25	250		4,147	0783	—	0373
0466	2								4,935	0784Н7	25труб×250	—
0467	1						250		4,770	7006-0784	—	7061-0373
7006-0458	2											

Приложение

Размеры в мм

Обозначение пинтов	Примечание	Исполнение	d	t	H	D	d ₁	L	Масса, кг	Дет. 1. Рукоятка		Дет. 2. Рукоятка										
										Лег. I. Высота по ГОСТ 13432-68	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128-70	Лег. I. Высота по ГОСТ 13447-68	Рукоятка по ГОСТ 13447-68									
											Количество	1										
											Обозначение деталей											
7006-0469			1	M48	320					5,809	7006-0785Н7	25м6×250										
0470			2							5,644	0785	—	7061-0373									
0471			1		160					3,888	0786Н7	25м6×250	—									
0472			2							3,723	0786	—	0373									
0473			1		200	50	60	25	250	4,410	0787Н7	25м6×250	—									
0474			2							4,245	0787	—	0373									
0475			1							5,063	0788Н7	25м6×250	—									
0476			2							4,898	0788	—	0373									
0477			1							5,975	0789Н7	25м6×250	—									
7006-0478			2							5,810	7006-0789	—	7061-0373									

Пример условного обозначения нажимного винта с рукояткой и цилиндрическим концом исполнения 1, размерами $d=M6$, $l=25$ мм:

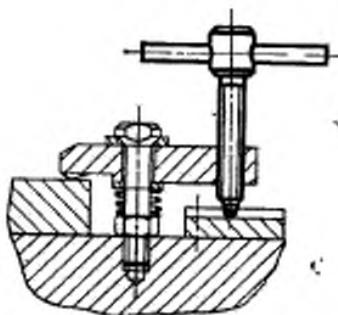
Винт 7006-0301 ГОСТ 13430—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Маркировать партию винтов одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Пример применения нажимных
винтов с рукояткой
и цилиндрическим концом



Изменение № 2 ГОСТ 13430—68 Винты нажимные с рукояткой и цилиндрическим концом для стяжочных 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. Таблица. Графа «Дет. 1. Винт по ГОСТ 13432—68». Заменить поле допуска: H7 на K7.

(Продолжение см. с. 92)

графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тг»;
таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Допускается применение
рукояток дет. 2 других конструкций».
Стандарт дополнить пунктом — 3: «3. Пример применения нажимных вин-
тов с рукояткой и цилиндрическим концом указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)