

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Pressure dog point screws with hole for handle for
machine retaining devices. Design and sizes

ГОСТ
13432—68*

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

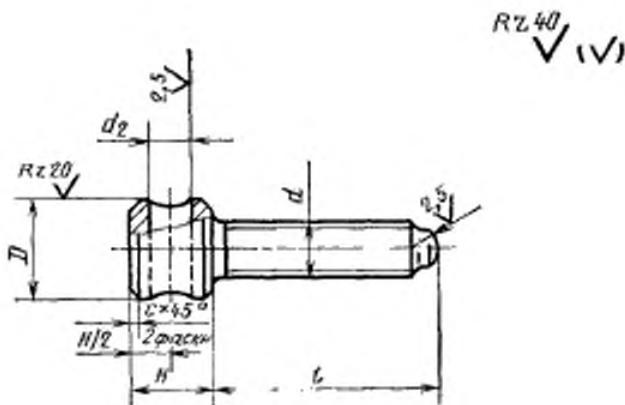
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01.1969 г.
до 01.01.1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

I. Конструкция и размеры нажимных винтов с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 с.)

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение инкота	Примене- мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	$(\text{норм. откл. по}$ $\text{H7 или H12})$	<i>c</i>	Масса, kg
7006-0701			25					0,013
0702		M6	32	10	12	5		0,015
0703			40					0,017
0704			50					0,018
0705			32					0,027
0706		M8	40	12	16	6	1,0	0,030
0707			50					0,033
0708			60					0,036
0709			40					0,044
0710		M10	50	14	18	8		0,049
0711			60					0,054
0712			80					0,064
0713			50					0,071
0714		M12	60	18	20	10	1,6	0,078
0715			80					0,093
7006-0716			100					0,108

Продолжение

Обозначение инструмента	Приимене- мость	d	t	H	D	$d_{\text{у}}$ (спек. откл. по H7 на H12)	c	Масса, кг	Размеры в мм					
									7006-0717	7006-0718	7019	0720	0721	
0718				60				0,133						
0719				80				0,160						
0720	M16			100				0,188						
0721				120				0,216						
0722				140			20	0,244						
0723				60			24	0,124						
0724				80			12							
0725	Трап 16×4			100										
0726				120										
0727				140										
0728				80										
0729				100										
0730				120										
				140										
				160										
7006-0731														

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение шестов	Пряжеван- ность	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	d_2 (шаг, откл. № Н7 или Н12)	<i>c</i>	Масса, кг
7006-0732			80					0,280
0733			100					0,320
0734	Трап 20×4		120		30		1,6	0,360
0735			140					0,400
0736			160					0,440
0737			80					0,400
0738			100					0,460
0739			120					0,520
0740	M24		28				16	
0741			140				35	
0742			160					2,0
0743			180					0,580
0744	Трап 26×5		80					0,640
0745			100					0,700
7006-0746			120					
			140					0,632

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение шайб	Примене- ние шайб	d	l	H	D	ϕ_0 (шаг, откл. по H7 или H12)	e	Масса, кг
7006-0747	Трап 26×5	160	28	35	16			0,701
0748		180						0,769
0749		100						0,762
0750		120						0,859
0751		140						0,956
0752		160						1,052
0753		180						2,0
0754		200						1,149
0755		100						1,246
0756		120						0,793
0757		140						0,897
0758	Трап 32×6	160						1,001
0759		180						1,104
0760		200						1,208
0761		120						1,312
7006-0762	М36	140	45	50				2,5
								1,392
								1,530

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение шайбов	Примене- ние- ность	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d₂</i> (пред. откл. № 317 МЭК И12)	<i>c</i>	Масса, кг
7006-0763			160					1,668
0764			180					1,805
0765	M36	200	50					1,943
0766		220						2,080
0767		250						2,287
0768		120						1,693
0769		140	45					1,862
0770		160						2,031
0771	Трап 40×6	180						2,190
0772		200						2,368
0773		220	55					2,537
0774		250						2,790
0775		120						1,793
0776		140						1,980
0777	M42	160						2,168
7006-0778		180						2,356

Продолжение

Размеры в мм						
Обозначение принтов	Принципи- ческость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d₂</i> (предел отк. по ГОСТ 14912)
7006-0779			200	45	55	20
0780		M42	220			2,5
0781			250			2,731
0782			160			3,012
0783		M48	200			2,860
0784			250			3,359
0785			320	50	60	3,982
0786			160			4,856
0787			200			2,935
0788			250			3,457
7006-0789			320			4,110
						5,022

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом размерами $d=M6$, $l=25$ мм, с предельными отклонениями размера d_2 по Н7:

Винт 7006-0701 Н7 ГОСТ 13432—68

То же, с предельными отклонениями размера d_2 по Н12:

Винт 7006-0701 ГОСТ 13432—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: валов — h14, остальных — $\pm \frac{l_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецидальная — по ГОСТ 9484—81. Поле допуска резьбы — 8c по ГОСТ 9562—81.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5а. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—66.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

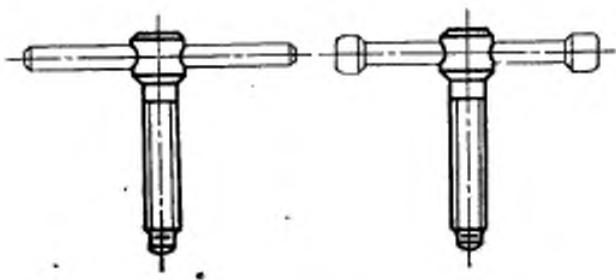
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Примеры применения нажимных винтов
с отверстием под рукоятку и цилиндрическим
концом



Изменение № 2 ГОСТ 13432—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1238

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 20 на Ra 3,2; Ra 2,5 на Ra 1,6.

Таблица. Графа d_2 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: $H7$ на $K7$; графа d . Заменить слово: «Трап» на «Тг».

(Продолжение см. с. 94)

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

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC₉.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить поле допуска и ссылку: 8g на 6g, ГОСТ 9484—81 на ГОСТ 24737—81.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.078—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения нажимных винтов с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)
