

# ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С РУКОЯТКОЙ ЗВЕЗДООБРАЗНОЙ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С РУКОЯТКОЙ ЗВЕЗДООБРАЗНОЙ

ГОСТ

12463-67\*

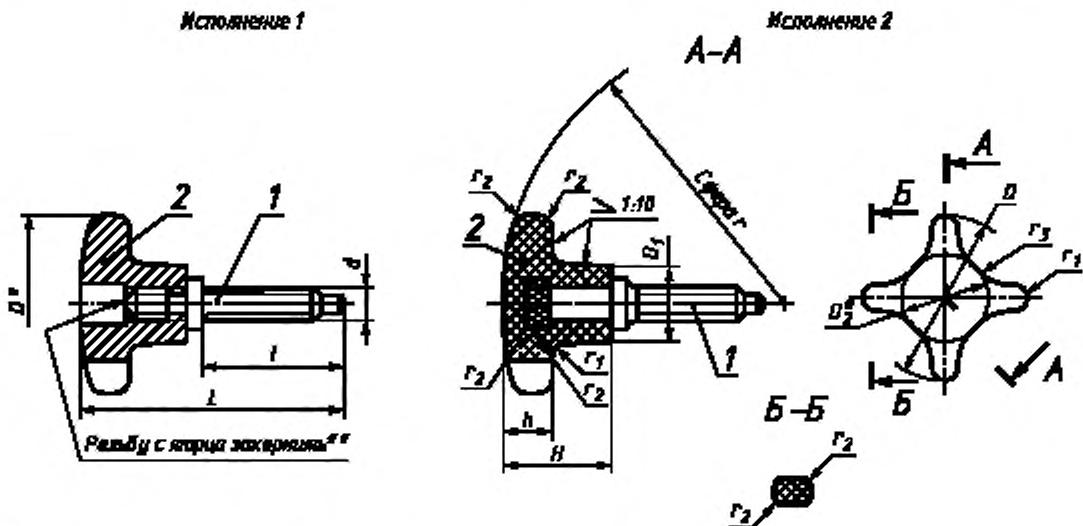
Взамен

МН 5409-64

Конструкция  
Pressure screws with star handle. DesignУтвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 января 1967 г.  
Дата введения установлена 01.07.67

Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 567 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с звездообразной рукояткой должны соответствовать черт. 1 и табл. 1 и 2.



\* Размер для справок.

\*\* Допускается при сборке винта (деталь 1) и рукоятки (деталь 2) вместо кернения смазывать винт эпоксидно-диаловой смолой ЭД-16 или ЭД-20 по ГОСТ 10587-84.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г.  
(ИУС 9-80, 6-88)

© ИПК Издательство стандартов, 2000

Таблица 1  
Размеры в мм

Обозначения винтов	Применение	Исполнение	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	
7006-0121		1	M6	25	32	—	—	48	—	—	—	—	—	—	
0122		2				12	18		20	10	50	2,5	2,0	13,0	
0123		1		32		—	—	55	—	—	—	—	—	—	
0124		2				12	18		20	10	50	2,5	2,0	13,0	
0125		1		40		—	—	63	—	—	—	—	—	—	
0126		2				12	18		20	10	50	2,5	2,0	13,0	
0127		1	M8	32	40	—	—	60	—	—	—	—	—	—	
0128		2				14	21		25	12	60	3,0	2,0	14,5	
0129		1		40		—	—	68	—	—	—	—	—	—	
0130		2				14	21		25	12	60	3,0	2,0	14,5	
0131		1		50		—	—	78	—	—	—	—	—	—	
0132		2				14	21		25	12	60	3,0	2,0	14,5	
0133		1	M10	40	50	—	—	75	—	—	—	—	—	—	
0134		2				18	25		32	14	70	4,0	2,5	16	
0135		1		50		—	—	85	—	—	—	—	—	—	
0136		2				18	25		32	14	70	4,0	2,5	16	
0137		1		60		—	—	95	—	—	—	—	—	—	
0138		2				18	25		32	14	70	4,0	2,5	16	
0139		1	M12		62	—	—	103	—	—	—	—	—	—	
0140		2				20	32		40	17	80	5,0	3,0	21	
0141		1			80	—	—	123	—	—	—	—	—	—	
0142		2				20	32		40	17	80	5,0	3,0	21	
0143		1			100	—	—	143	—	—	—	—	—	—	
7006-0144		2				20	32		40	17	80	5,0	3,0	21	

## С. 3 ГОСТ 12463—67

Таблица 2

Обозначения винтов	Исполнение	Масса, кг	Дет. 1. Винт	Деталь 2. Рукоятка		
				А 31.0105.01—89	—	
			Количество			
		1		1		
Обозначения деталей						
7006-0121	1	0,048	7006-0121/001	7061-0283	—	
0122	2	0,020	0122/001	—	7006-0122/002	
0123	1	0,050	0123/001	7061-0283	—	
0124	2	0,021	0124/001	—	7006-0124/002	
0125	1	0,052	0125/001	7061-0283	—	
0126	2	0,023	0126/001	—	7006-0126/002	
0127	1	0,077	0127/001	7061-0286	—	
0128	2	0,039	0128/001	—	7006-0128/002	
0129	1	0,081	0129/001	7061-0286	—	
0130	2	0,042	0130/001	—	7006-0130/002	
0131	1	0,085	0131/001	7061-0286	—	
0132	2	0,046	0132/001	—	7006-0132/002	
0133	1	0,142	0133/001	7061-0289	—	
0134	2	0,064	0134/001	—	7006-0134/002	
0135	1	0,148	0135/001	7061-0289	—	
0136	2	0,070	0136/001	—	7006-0136/002	
0137	1	0,154	0137/001	7061-0289	—	
0138	2	0,076	0138/001	—	7006-0138/002	
0139	1	0,275	0139/001	7061-0292	—	
0140	2	0,126	0140/001	—	7006-0140/002	
0141	1	0,292	0141/001	7061-0292	—	
0142	2	0,144	0142/001	—	7006-0142/002	
0143	1	0,310	0143/001	7061-0292	—	
7006-0144	2	0,161	7006-0144/001	—	7006-0144/002	

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

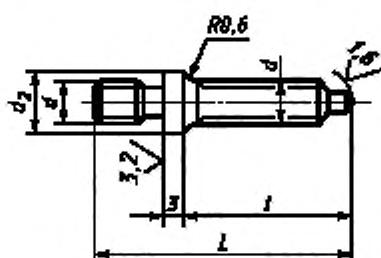
Винт 7006-0121 ГОСТ 12463—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

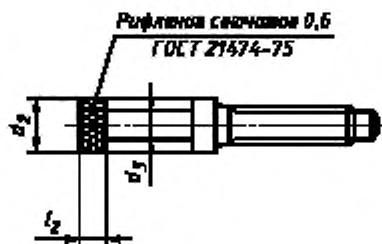
1а. Конструкция и размеры винта (деталь 1) должны соответствовать черт. 2 и табл. 3.

6.3 ✓(✓)

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначения винта	Исполнение	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>L</i>	Масса, кг	
7006-0121/001	1	M6	25	8	—	—	38	0,008	
0122/001	2				5	4	44	0,010	
0123/001	1		32		—	—	45	0,010	
0124/001	2				5	4	50	0,011	
0125/001	1		40		—	—	54	0,012	
0126/001	2				5	4	58	0,013	
0127/001	1	M8	32	10	—	—	48	0,018	
0128/001	2				6	5	55	0,020	
0129/001	1		40		—	—	56	0,022	
0130/001	2				6	5	63	0,023	
0131/001	1		50		—	—	66	0,026	
0132/001	2				6	5	73	0,027	
0133/001	1	M10	40	12	—	—	60	0,036	
0134/001	2				8	6	70	0,039	
0135/001	1		50		—	—		0,042	
0136/001	2				8	6	80	0,045	
0137/001	1		60		—	—		0,048	
0138/001	2				8	6	90	0,051	
0139/001	1	M12	80	14	—	—	85	0,074	
0140/001	2				10	7	98	0,078	
0141/001	1		100		—	—	105	0,091	
0142/001	2				10	7	118	0,096	
0143/001	1		100		—	—	125	0,109	
7006-0144/001	2				10	7	138	0,113	

Пример условного обозначения винта исполнения 1, размерами *d* = M6, *l* = 25 мм:

Винт 7006-0121/001 ГОСТ 12463-67

(Введен дополнительно, Изд. № 2).

## С. 5 ГОСТ 12463—67

2. Материал винта (деталь 1) и рукоятки исполнения 1 (деталь 2) — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

Материал рукоятки винта исполнения 2 (деталь 2) — фенопласт марок У1—301—07 или У2—301—07 коричневого цвета. Допускается по требованию заказчика изготавливать рукоятки другого цвета.

3. Твердость нажимного конца винта (деталь 1) — 35,0 . . . 39,5 HRC<sub>2</sub>.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14,  $\pm \frac{l_2}{2}$ .

2—4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5а. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—94.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов, проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. (Исключен, Изм. № 1).

8. Покрытие винта (деталь 1) — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.4—87.

10. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

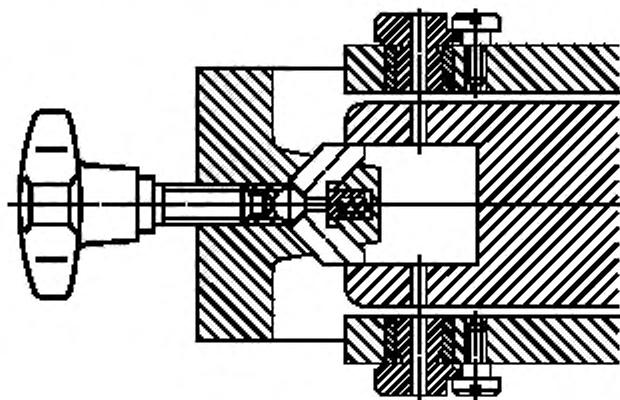
П р и м е р м а р к и р о в к и на таре или упаковке нажимных винтов с звездообразной рукояткой исполнения 1, размерами  $d = M6$ ,  $l = 25$  мм:

*Винты 7006-0121 ГОСТ 12463—67*

11. Пример применения винтов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ



Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
Корректор *В.С. Черных*  
Компьютерная верстка *С.В. Рыбовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.11.99. Подписано в печать 24.12.99. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,60.  
Тираж 142 экз. С 4116. Зак. 1054.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102