

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ

13428—68*

Взамен
ГОСТ 3380—57
в части типа А

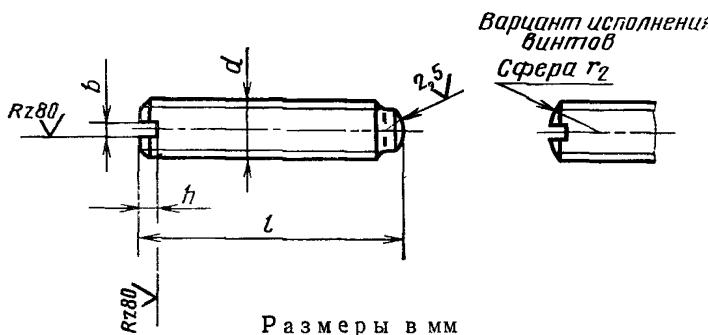
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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 цилиндрическим концом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz 40
✓ (V)

| Обозначение винтов | Применяемость | d | l | b | h | r ₂ | Масса, кг |
|--------------------|---------------|-----|----|-----|---|----------------|-----------|
| 7006-0151 | M5 | 0,8 | 20 | 1,8 | 5 | | 0,002 |
| 0152 | | | 25 | | | | 0,003 |
| 0153 | | | 30 | | | | 0,003 |
| 0154 | | | 35 | | | | 0,004 |
| 0155 | | | 40 | | | | 0,005 |
| 0156 | | | 45 | | | | 0,005 |
| 7006-0157 | | | 50 | | | | 0,006 |

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения ССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначение винтов | Применяемость | <i>d</i> | <i>l</i> | <i>b</i> | <i>h</i> | <i>r₂</i> | Масса, кг |
|--------------------|---------------|----------|----------|----------|----------|----------------------|-----------|
| 7006-0158 | | M6 | 25 | 1,0 | 2,0 | 6 | 0,004 |
| 0159 | | | 30 | | | | 0,005 |
| 0160 | | | 35 | | | | 0,006 |
| 0161 | | | 40 | | | | 0,007 |
| 0162 | | | 45 | | | | 0,008 |
| 0163 | | | 50 | | | | 0,008 |
| 0164 | | | 55 | | | | 0,009 |
| 0165 | | | 60 | | | | 0,010 |
| 0166 | | | 35 | | | | 0,011 |
| 0167 | | | 40 | | | | 0,012 |
| 0168 | | M8 | 45 | 1,2 | 2,5 | 8 | 0,014 |
| 0169 | | | 50 | | | | 0,015 |
| 0170 | | | 55 | | | | 0,017 |
| 0171 | | | 60 | | | | 0,019 |
| 0172 | | | 70 | | | | 0,022 |
| 0173 | | | 80 | | | | 0,025 |
| 0174 | | | 40 | | | | 0,019 |
| 0175 | | | 45 | | | | 0,021 |
| 0176 | | | 50 | | | | 0,024 |
| 0177 | | M10 | 55 | 1,6 | 3,0 | 10 | 0,026 |
| 0178 | | | 60 | | | | 0,029 |
| 0179 | | | 70 | | | | 0,034 |
| 0180 | | | 80 | | | | 0,039 |
| 0181 | | | 90 | | | | 0,044 |
| 0182 | | | 50 | | | | 0,035 |
| 0183 | | | 55 | | | | 0,038 |
| 7006-0184 | | | 60 | | | | 0,042 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначение винтов | Применяемость | <i>d</i> | <i>l</i> | <i>b</i> | <i>h</i> | <i>r₂</i> | Масса, кг |
|--------------------|---------------|----------|----------|----------|----------|----------------------|-----------|
| 7006-0185 | | M12 | 70 | 3,5 | 12 | 2,0 | 0,049 |
| 0186 | | | 80 | | | | 0,056 |
| 0187 | | | 90 | | | | 0,064 |
| 0188 | | | 100 | | | | 0,071 |
| 0189 | | | 110 | | | | 0,079 |
| 0190 | | | 60 | | | | 0,077 |
| 0191 | | | 70 | | | | 0,090 |
| 0192 | | | 80 | | 4,5 | 16 | 0,104 |
| 0193 | | | 90 | | | | 0,117 |
| 0194 | | | 100 | | | | 0,130 |
| 0195 | | | 110 | | | | 0,143 |
| 0196 | | | 125 | | | | 0,164 |
| 0197 | | M16 | 70 | 6,0 | 20 | 3,0 | 0,139 |
| 0198 | | | 80 | | | | 0,159 |
| 0199 | | | 90 | | | | 0,180 |
| 0200 | | | 100 | | | | 0,201 |
| 0201 | | | 110 | | | | 0,222 |
| 0202 | | | 125 | | | | 0,254 |
| 0203 | | | 140 | | | | 0,285 |
| 0204 | | | 80 | | | | 0,227 |
| 0205 | | | 90 | | | | 0,257 |
| 0206 | | | 100 | | | | 0,286 |
| 0207 | | M20 | 110 | 25 | 32 | 8,0 | 0,316 |
| 0208 | | | 125 | | | | 0,361 |
| 0209 | | | 140 | | | | 0,406 |
| 0210 | | | 160 | | | | 0,465 |
| 7006-0211 | | M30 | 90 | | | | 0,406 |

Размеры в мм

Продолжение

| Обозначение винтов | Применимость | <i>d</i> | <i>l</i> | <i>b</i> | <i>h</i> | <i>r₂</i> | Масса, кг |
|--------------------|--------------|----------|----------|----------|----------|----------------------|-----------|
| 7006-0212 | M30 | | 100 | | | | 0,454 |
| 0213 | | | 110 | | | | 0,501 |
| 0214 | | | 125 | | | | 0,572 |
| 0215 | | | 140 | | | | 0,643 |
| 0216 | | | 160 | | | | 0,738 |
| 0217 | | | 180 | 4,0 | 8,0 | 32 | 0,832 |
| 0218 | | | 110 | | | | 0,721 |
| 0219 | | | 125 | | | | 0,826 |
| 0220 | | | 140 | | | | 0,928 |
| 0221 | | | 160 | | | | 1,065 |
| 0222 | M36 | | 180 | | | | 1,203 |
| 0223 | | | 200 | | | | 1,320 |
| 7006-0224 | | | 220 | | | | 1,478 |

Пример условного обозначения нажимного винта с цилиндрическим концом размерами $d=M5$, $l=20$ мм:

Винт 7006-0151 ГОСТ 13428—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 — $\pm \frac{t_a}{2}$.

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.

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

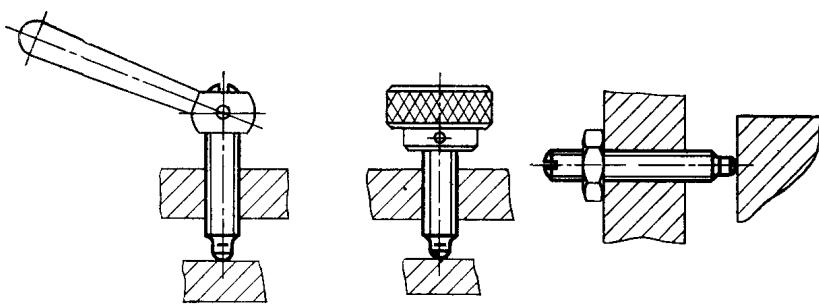
5а, 5б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

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.

Примеры применения нажимных винтов с цилиндрическим концом



Изменение № 2 ГОСТ 13428—68 Винты нажимные с цилиндрическим концом
для станочных 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 7006-0190 — 7006-0196 заме-
нить значение 20 на 2,5,

(Продолжение см с 92)

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.

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

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

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. 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 цилиндрическим концом указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)
