

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

**ГОСТ
13428—68***

Конструкция и размеры

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

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

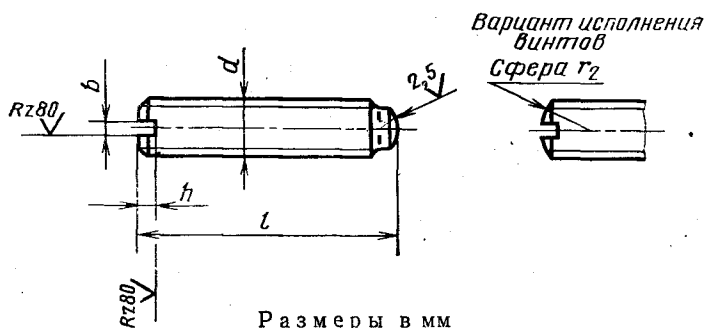
с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

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
√ (√)



Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_2	Масса, кг
7006-0151		М5	20	0,8	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 СССР

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	d	l	b	h	r_2	Масса, кг			
7006-0158		М6	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		М8				1,2	2,5	8	0,011
0167	40									0,012
0168	45	0,014								
0169	50	0,015								
0170	55	0,017								
0171	60	0,019								
0172	70	0,022								
0173	80	0,025								
0174	40	М10	1,6	3,0	10	0,019				
0175	45					0,021				
0176	50					0,024				
0177	55					0,026				
0178	60					0,029				
0179	70					0,034				
0180	80					0,039				
0181	90					0,044				
0182	50	М12	2,0	3,5	12	0,035				
0183	55					0,038				
7006-0184	60					0,042				

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_2	Масса, кг		
7006-0185		M12	70	2,0	3,5	12	0,049		
0186	80		0,056						
0187	90		0,064						
0188	100		0,071						
0189	110		0,079						
0190		M16	60		4,5	16	0,077		
0191	70		0,090						
0192	80		0,104						
0193	90		0,117						
0194	100		0,130 ²						
0195	110		0,143						
0196		M20	125	6,0			20	0,164	
0197	70		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		M24	80		3,0	6,0		0,227	
0205	90		0,257						
0206	100		0,286						
0207	110		0,316						
0208	125		0,361						
0209	140		0,406						
0210	160	0,465							
7006-0211		M30	90	4,0			8,0	32	0,406

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	b	h	r_2	Масса, кг
7006-0212		М30	100	4,0	8,0	32	0,454
0213			110				0,501
0214			125				0,572
0215			140				0,643
0216			160				0,738
0217			180				0,832
0218		М36	110	4,0	8,0	32	0,721
0219			125				0,826
0220			140				0,928
0221			160				1,065
0222			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 — $\pm \frac{t_2}{2}$.

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.

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

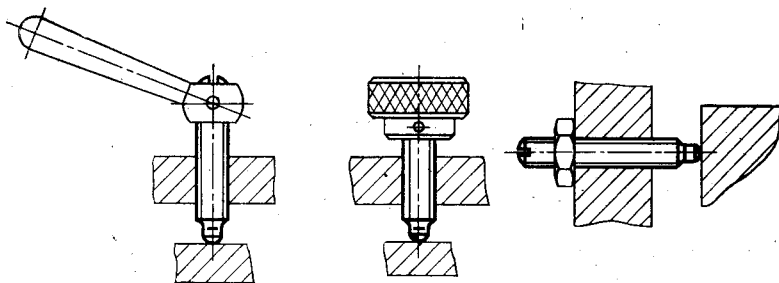
5а, 5б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

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 заменить значение: 2,0 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.)
