

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

**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

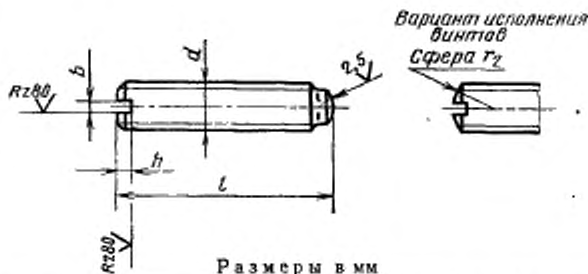
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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.



Размеры в мм

Обозначение винтов	Принадлежность	d	l	b	h	r_2	Масса, г
7006-0151		M5	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 _к	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		M8				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	M10	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					M12	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	60		0,077				
0191	M16	70	4,5	16	0,090		
0192		80			0,104		
0193		90			0,117		
0194		100			0,130		
0195		110			0,143		
0196		125			0,164		
0197	M20	70	3,0	6,0	20	0,139	
0198		80				0,159	
0199		90				0,180	
0200		100				0,201	
0201		110				0,222	
0202		125				0,254	
0203	M24	140	3,0	6,0	25	0,285	
0204		80				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 ₁	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	110		0,721				
0219	125	0,826					
0220	140	0,928					
0221	160	1,065					
0222	180	1,203					
0223	200	1,320					
7006-0224		М36	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.

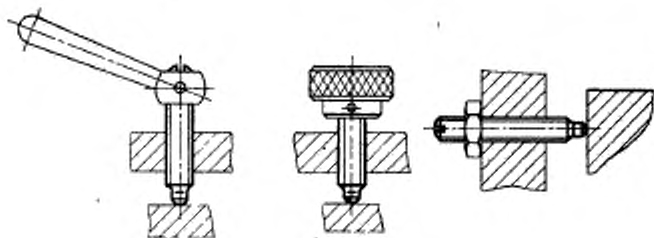
5а, 5б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

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 5. Для обозначений винтов 7006-0190 - 7006-0196 заменить значение: 2,0 на 2,5;

(Продолжение см. с. 92)

графа й. 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.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Предельные отклонения размеров:

H14, h14, — $\frac{t_2}{2}$ ».

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.)
