

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

ГОСТ
13433—68*

Конструкция и размеры

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

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

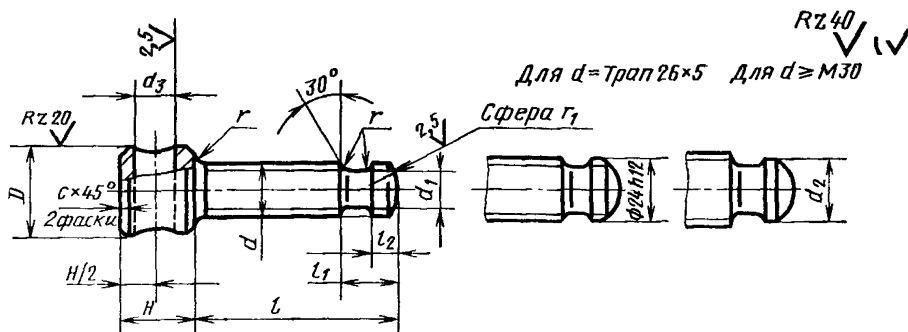
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



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.)

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0801		M6	25	10	12	4,5	—	5	9,0	3,0	0,4	4	1,0	0,013
0802	32		0,015											
0803	40		0,017											
0804	50		0,018											
1805		M8	32	12	16	6,0	—	6	10,5	4,0	6	6	1,0	0,027
0806	40		0,030											
0807	50		0,033											
0808	60		0,036											
0809		M10	40	14	18	7,0	—	8	13,0	5,0	0,5	6	1,0	0,044
0810	50		0,049											
0811	60		0,054											
0812	80		0,064											
0813		M12	50	18	20	9,0	—	10	14,5	6,5	0,6	8	1,6	0,071
0814	60		0,078											
0815	80		0,093											
7006-0816			100											0,108

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0817		M16	60	20	24	12,0	—	12	17,0	8,0	0,8	12	1,6	0,133
0818	80		0,160											
0819	100		0,188											
0820	120		0,216											
0821	140		0,244											
0822		Тран 16×4	60	28	30	15,0	—	16	18,5	9,0	1,0	16	1,6	0,124
0823	80		0,149											
0824	100		0,173											
0825	120		0,197											
0826	140		0,221											
0827		M20	80	28	30	15,0	—	16	18,5	9,0	1,0	16	1,6	0,286
0828	100		0,328											
0829	120		0,370											
0830			140											0,412
7006-0831			160											0,454

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по Н7 или Н12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0832		Трап 20×4	80	28	30	15,0	—	16	18,5	9,0	1,0	16	1,6	0,280
0833	100		0,320											
0834	120		0,360											
0835	140		0,400											
0836	160		0,440											
0837	80		0,400											
0838	100	0,460												
0839	120	0,520												
0840	140	0,580												
0841	160	0,640												
0842	180													
0843	80		0,423											
0844	100	Трап 26×5	22,0	35	18,0	—	16	11,0	2,0	0,491				
0845	120		0,559											
7006-0846	140		0,627											

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0863		М36	160	45	50	20,0	27	20	28,0	12,0	2,0	20	2,5	1,621
0864	180		1,758											
0865	200		1,896											
0866	220		2,033											
0867	250		2,240											
0868	120		1,641											
0869	140	1,810												
0870	Тран 40×6	160	1,979											
0871		180	2,147											
0872		200	2,316											
0873		220	2,485											
0874		250	2,738											
0875		120	1,737											
0876	М42	140	1,924											
0877		160	2,112											
7006-0878		180	2,300											

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по Н7 или Н12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0879		M42	200	45	55	25,0	31	20	32,0	14,0		25	2,5	2,487
0880	220		2,675											
0881	250		2,956											
0882		M48	160	50	60	28,0	35	25	40,0	16,0	2,0	28	3,0	2,735
0883	200		3,235											
0884	250		3,857											
0885	320		4,731											
0886		Трап 50×8	160											2,810
0887	200		3,433											
0888	250		3,985											
7006-0889			320											4,897

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и концом под пяту размерами $d=M6$, $l=25$ мм, с предельными отклонениями размера d_3 по Н7:

Винт 7006-0801 Н7 ГОСТ 13433—68

То же, с предельными отклонениями размера d_3 по Н12:

Винт 7006-0801 ГОСТ 13433—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 — НRC 33...38.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

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

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

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

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

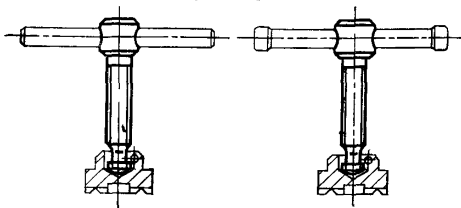
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 концом под пяту



Изменение № 2 ГОСТ 13433—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и концом под пята для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1 Чертеж. Заменить параметры шероховатости и обозначения: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$; $Rz\ 20$ на $Ra\ 3,2$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$; «Трап 26×5» на «Тг 26×5» и «М30» на «М30 и Тг 32×6».

Таблица Графа d . Заменить слово: «Трап» на «Тг».

Графа d_3 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: Н7 на

К7

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13433—68)

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. 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 9.073—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 концом под пята указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)