

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
С УКОРОЧЕННЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
КОНЦОМ И КВАДРАТНЫМ  
УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»**

**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 УСТАНОВОЧНЫЕ С УКРОЧЕННЫМ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ И КВАДРАТНЫМ  
УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»ГОСТ  
13896—68

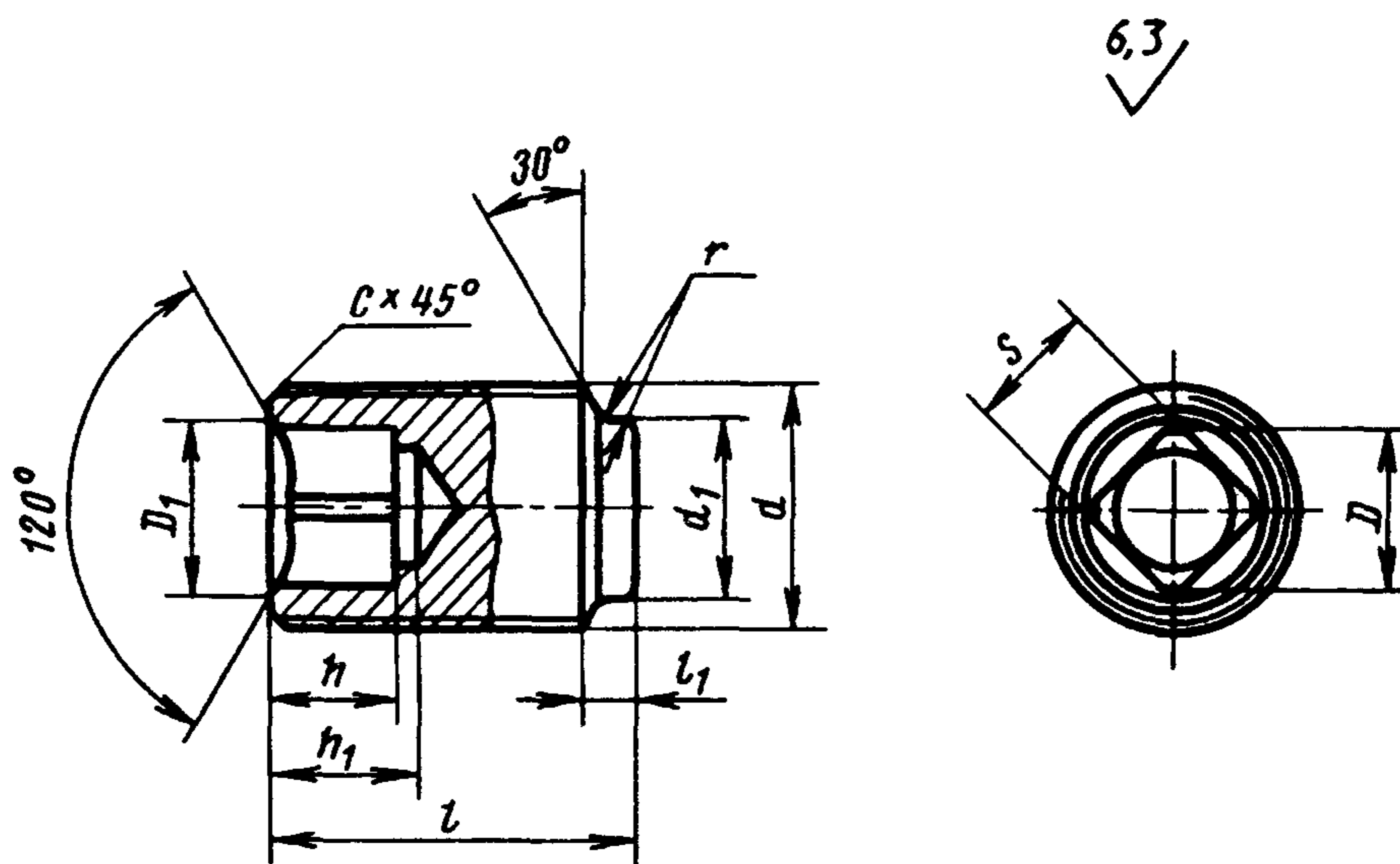
## Конструкция

Adjusting square countersunkheaded screws.  
Design

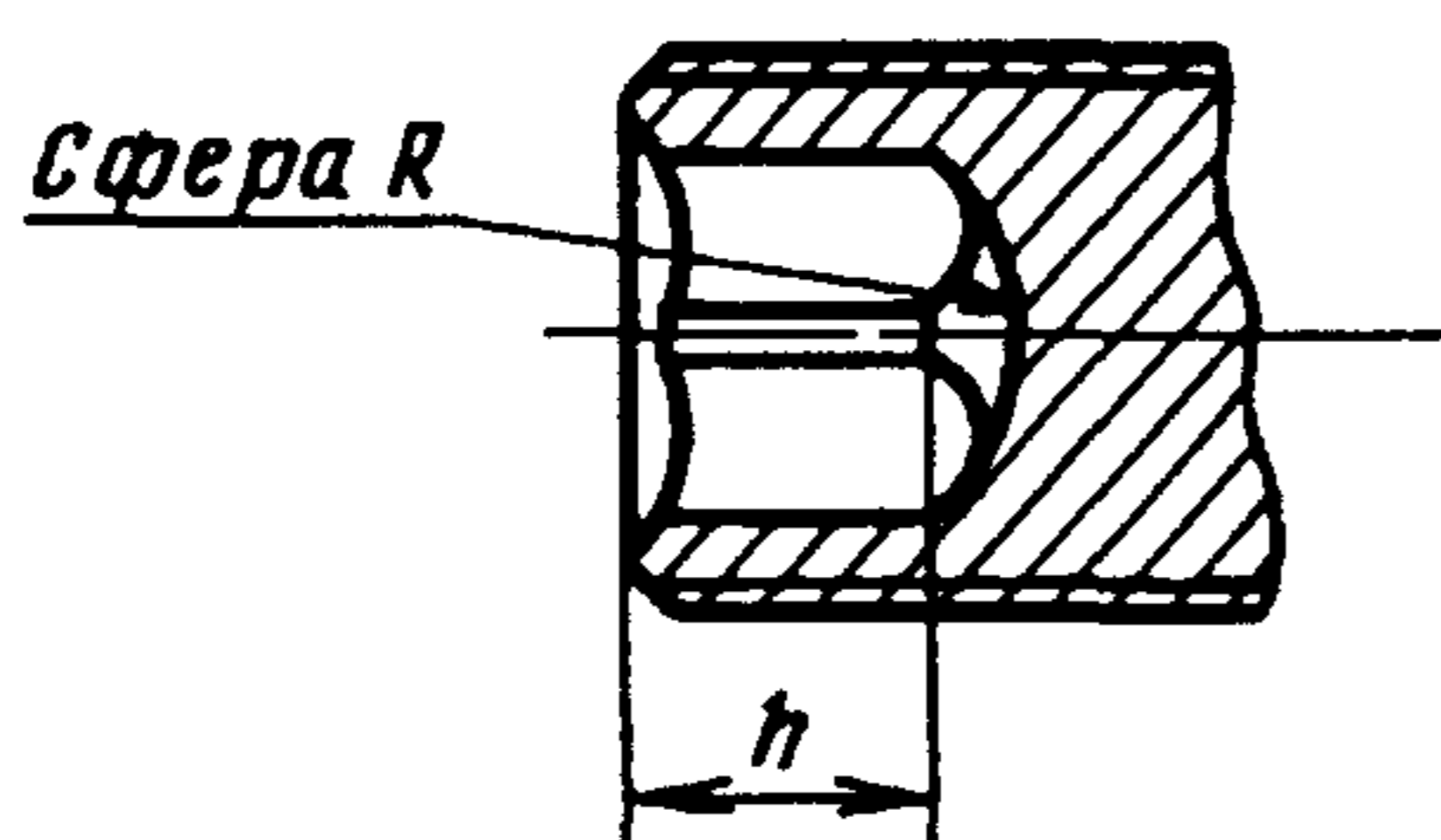
ОКП 39 2800

Дата введения 01.07.69

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Вариант исполнения



## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	$d$	$l$	$D$	$D_1$	$S_{D11}$	$d_1$	$l_1$	$h$	$h_1$	$R$ для инстру- мента	$r$	$c$	Допуск соосности отверстия отно- сительно диаметра винта в радиусном выражении	Масса 100 шт., кг
6000-0351	M6	8	3,3	3,5	2,4	4,5	1,5	3	4	3	0,4	1	0,2	0,13	
0352		10												0,17	
0353		12												0,21	
0354		14												0,26	
0355		16												0,30	
0356		20												0,39	
0357		25												0,50	
0358		10												4,1	4,3
0359	12	0,30													
0360	14	0,37													
0361	16	0,45													
0362	20	0,61													
0363	25	0,81													
0364	30	1,01													
0365	12	5,5	5,7	4	7	5	6	4,5	0,5	1,6	0,4	0,52			
0366	14											0,64			
0367	16											0,76			
0368	20											1,01			
0369	25											1,32			
0370	30											1,63			
0371	35											1,94			
0521	M12											12	6,8	7,4	5
0522		14	0,78												
0523		16	0,95												
0524		20	1,31												
0525		25	1,75												
0526		30	2,20												
0527		35	2,64												
0528		40	3,09												
0529	M16	16	10,9	12	8	12	4	10	11	7	0,8	2	0,5	1,39	
0530		20												2,02	
0531		25												2,81	
0532		30												3,60	
0533		35												4,39	
0534		40												5,18	
0535		45												5,97	
0536		50												6,76	
0537	M20	20	13,7	15	10	15	4	11	13	9	1	2,5	0,5	2,71	
0538		25												3,94	
0539		30												5,18	
0540		35												6,41	
0541		40												7,64	
0542		45												8,87	
0543		50												10,11	
0544		55												11,34	
0545	60	12,57													
0546	M24	25	16,5	18	12	18	5	13	15	10	1	2,5	0,6	5,67	
0547		30												7,45	
0548		35												9,22	
0549		40												11,00	
0550		50												14,55	
6000-0551	60	18,10													

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	$d$	$l$	$D$	$D_1$	$S_{D11}$	$d_1$	$l_1$	$h$	$h_1$	$R$ для инструмента	$r$	$c$	Допуск соосности отверстия относительно диаметра винта в радиусном выражении	Масса 100 шт., кг
6000-0552	М30		40	19	21	14	24	6	16	18	11	1,2	2,5	0,6	16,53
0553			50												22,08
0554			60												27,62
6000-0555			70												33,17

Пример условного обозначения винта  $d = M24, l = 35$  мм;

*Винт 6000-0548 ГОСТ 13896—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543.

3. Твердость — 36,5 . . . 41,5 HRC<sub>3</sub>.

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы 6 g по ГОСТ 16098.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306.

7. Упаковка винтов и маркировка — по ГОСТ 18160.

8. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.И. Платонов, В.Ф. Жданович

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 07.08.68

3. ВЗАМЕН МН 2030—61

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	6	ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 1759.0—87	8	ГОСТ 24705—81	4
ГОСТ 4543—71	2		

5. Проверен в 1989 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 23.01.90 № 66

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., январе 1990 г. (ИУС 5—80, 4—90)

Редактор Р.Г. Говердовская  
Технический редактор В.Н. Прусакова  
Корректор М.С. Кабашова  
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95.

Сдано в набор 22.02.99.

Подписано в печать 18.03.99.

Усл. печ. л. 0,47.

Уч.-изд. л. 0,43.

Тираж 223 экз.

С2323.

Зак. 255.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102