

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ
13428—68*

Конструкция и размеры

Dog point pressure screws for machine retaining devices.
Design and sizesВзамен
ГОСТ 3380—57
в части типа А

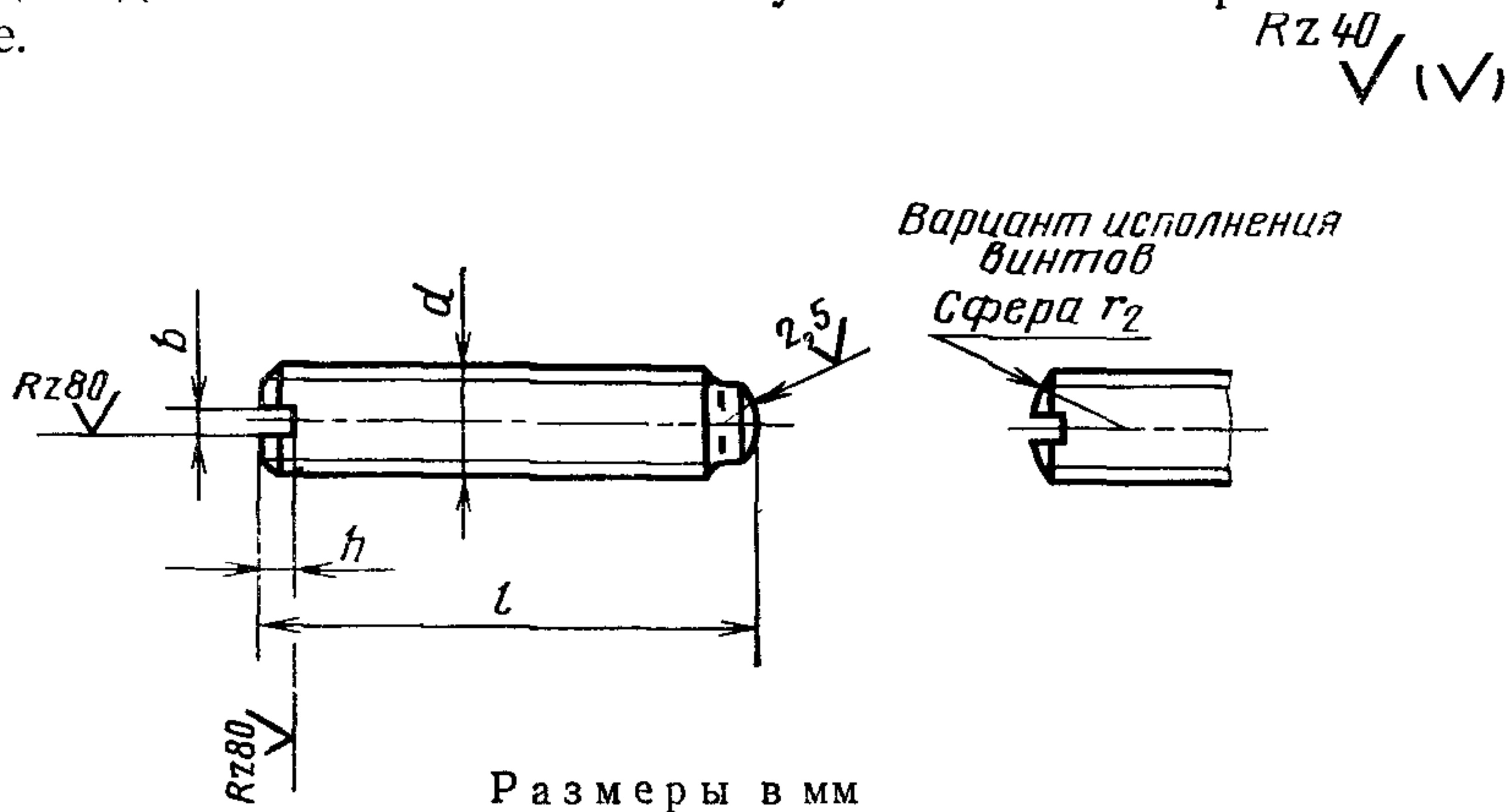
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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.



| 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 | | 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 | | | M8 | | | | 35 |
| 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 | | M10 | | 40 | 1,6 | 3,0 | 10 |
| 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 | | | M12 | 50 | | | |
| 0183 | 55 | 0,038 | | | | | |
| 7006-0184 | 60 | 0,042 | | | | | |

Размеры в мм

| Обозначение винтов | Применяемость | <i>d</i> | <i>l</i> | <i>b</i> | <i>h</i> | <i>r</i> ₂ | Масса, кг |
|-----------------------|---------------|----------|----------|----------|----------|-----------------------|--------------|
| 7006-0185 | | М12 | 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 | | М16 | 60 | 2,0 | 4,5 | 16 | 0,077 |
| 0191 | 70 | | 0,090 | | | | |
| 0192 | 80 | | 0,104 | | | | |
| 0193 | 90 | | 0,117 | | | | |
| 0194 | 100 | | 0,130 | | | | |
| 0195 | 110 | | 0,143 | | | | |
| 0196 | | М20 | 125 | 3,0 | 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 | | М24 | 125 | 3,0 | 6,0 | 25 | 0,254 |
| 0203 | 140 | | 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 | | М30 | 90 | 4,0 | 8,0 | 32 | 0,406 |

Продолжение

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 |
| 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 — НРС 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.

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

5а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

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

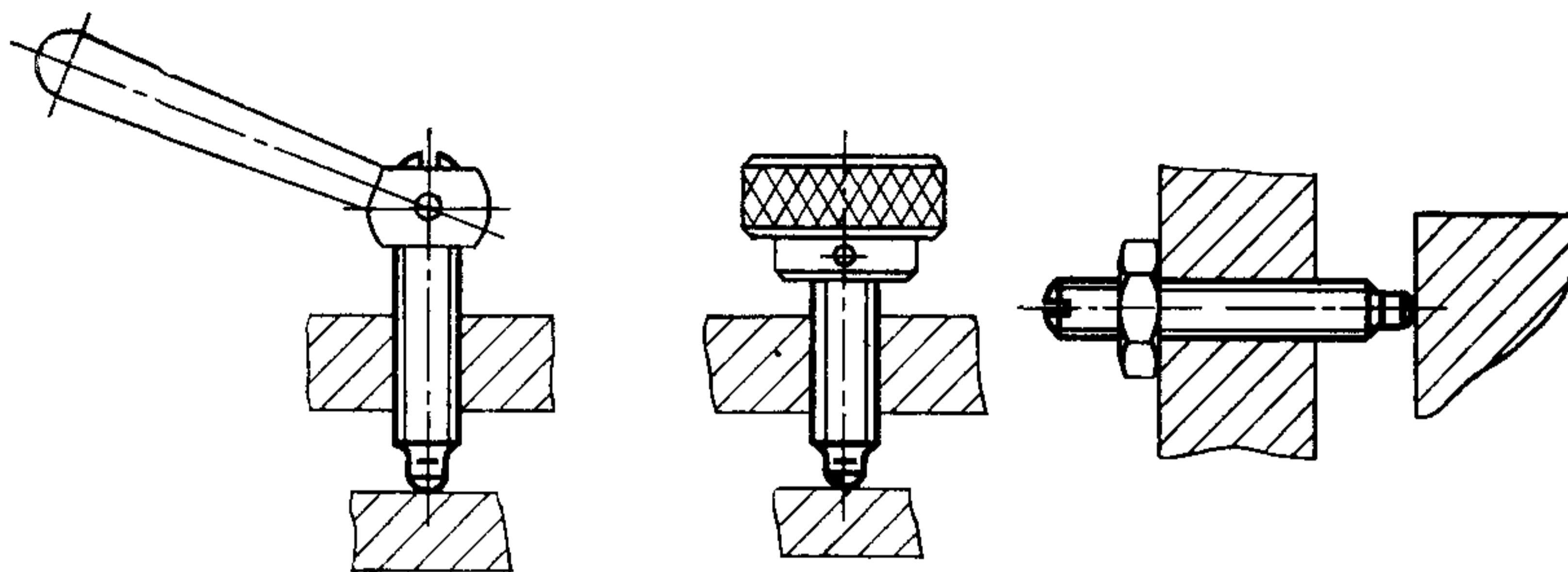
5а, 5б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

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 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.)
