

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯГОСТ
13429—68*

Конструкция и размеры

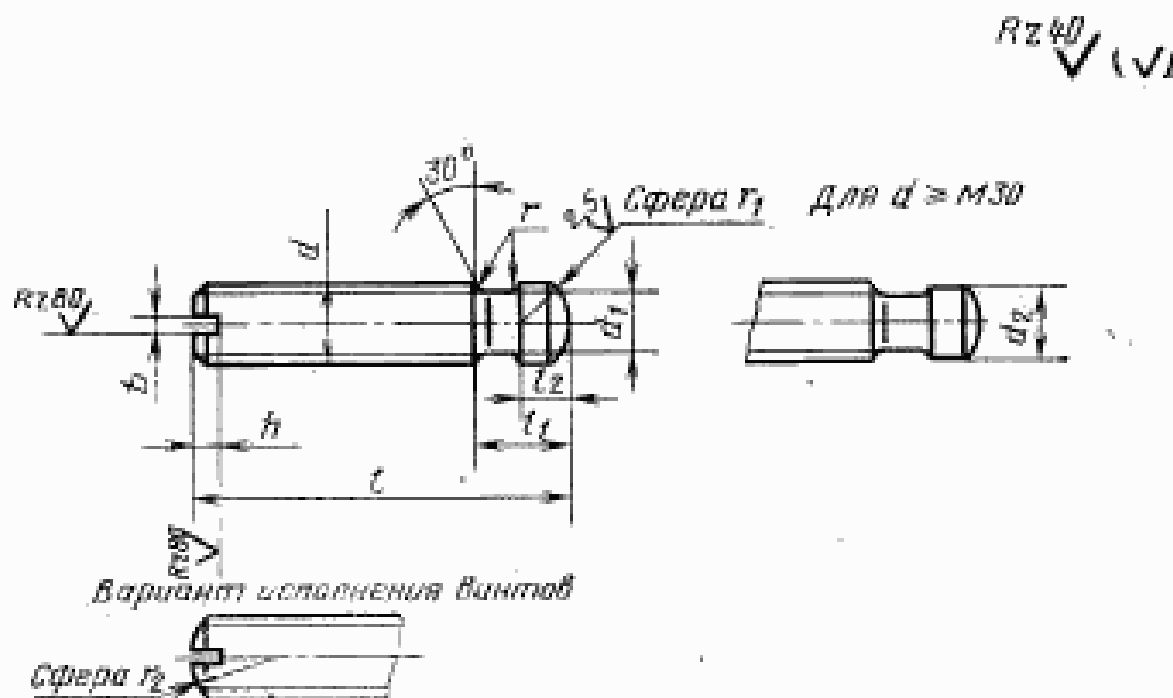
Pressure screws with point for foot for machine
retaining devices. Design and sizesВзамен
ГОСТ 3380—57
в части типа БУтвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

Проварен 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 концом под пяту 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	d ₁	d ₂ (прод. отв. по h12)	l ₁	h ₂	b	A	r	r ₁	r ₂	Масса, кг	
														l
7006-0231		M5	25	3,5				0,8	1,8	0,3	3	5	0,003	
0232	30		0,003											
0233	35		0,004											
0234	40		0,005											
0235	45		0,005											
0236	50	9,0	3,0	0,006										
0237	30	M6	30	4,5	—			1,0	2,0	0,4	4	6	0,005	
0238	35		0,006											
0239	40		0,007											
0240	45		0,008											
0241	50		0,008											
0242	55	0,009												
0243	60	0,010												
0244	40	M8	40	6,0									0,012	
0245	45		0,014											
0246	50		10,5										4,0	0,015
0247	55		0,017											
7005-0248			60										0,019	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Переменная	d	r	d ₁	d ₁ (пред. откл. по Н12)	l ₁	l ₂	b	Δ	r	r ₁	r ₂	Масса, кг
7006-0249		M8	70	6,0		10,5	4,0	1,2	2,5	0,4		8	0,022
0250			80										0,025
0251		M10	45	7,0		13,0	5,0	1,6	3,0	0,5	6	10	0,021
0252			50										0,024
0253			55										0,026
0254			60										0,029
0255			70										0,033
0256			80										0,039
0257			90										0,044
0258			55	9,0									0,038
0259			60										0,042
0260		M12	70			14,5	6,5	2,0	3,5	0,6	8	12	0,049
0261			80										0,056
0262			90										0,064
0263			100										0,071
0264		M16	110	12,0		17,0	8,0		4,5	0,8	12	15	0,079
7006-0265			70										0,090

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение	d	t	d ₁	d ₂ (прод. откл. по h12)	l ₁	l ₂	b	r	r ₁	r ₂	Масса, кг
0266			80									0,104
0267			90									0,117
0268		M16	100	12,0		17,0	8,0	2,0	0,8	12	16	0,130
0269			110									0,143
0270			125									0,164
0271			80									0,159
0272			90									0,180
0273		M20	100	15,0		18,5	9,0				20	0,201
0274			110									0,222
0275			125									0,254
0276			140									0,285
0277			90					3,0	1,0	16		0,257
0278			100									0,286
0279		M24	110	18,0		22,0	11,0				25	0,316
0280			125									0,361
0281			140									0,406
7006-0282			160									0,465

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	d ₁	d ₂ (пред. откл. по ИСЗ)	d ₃	b	A	r	r ₁	r ₂	Масса, кг
7006-0283		M30	100	18,0	24	11,0	4,0	8,0	1,2	16		0,416
0284	110		0,465									
0285	125		0,537									
0286	140		0,609									
0287	160		0,706									
0288	180										0,803	
0289		M36	125	20,0	27	12,0	4,0	8,0	1,6	20		0,720
0290	140		0,821									
0291	160		0,955									
0292	180		1,082									
0293	200		1,224									
7006-0294			220									1,358

Пример условного обозначения нажимного винта с концом под пята размерами $d = M5$, $l = 25$ мм:

Винт 7006-0231 ГОСТ 13429—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 — $\pm \frac{t_3}{2}$.

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.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

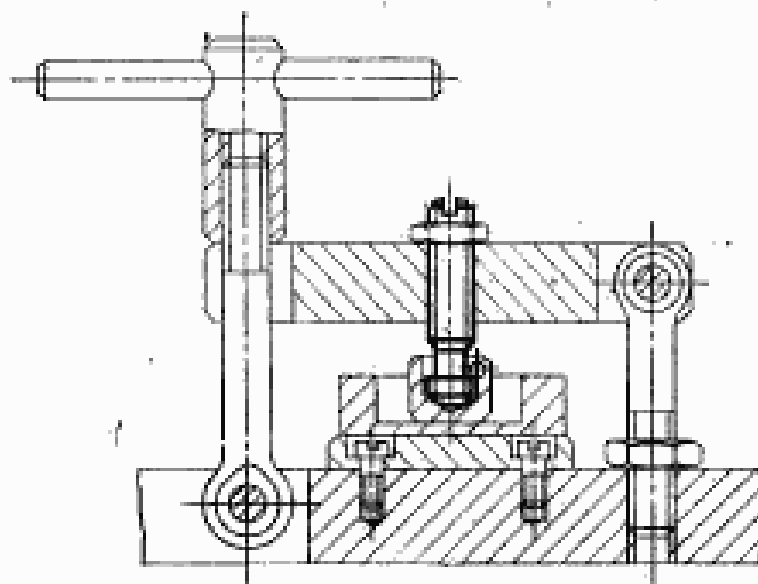
6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

8. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Пример применения нажимных винтов с концом под пята



Изменение № 2 ГОСТ 13429—68 Винты нажимные с концом под пята 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 7006-0265—7006-0270 заменить значение: 2,0 на 2,5;

графа *h*. Заменить значения: 1,8 на 2,0; 2,0 на 2,5; 2,5 на 3,0; 3,0 и 3,5 на 3,75.

(Продолжение см. с. 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13429—68)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1060—74 на ГОСТ 1060—86.

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, $\pm \frac{1_3}{2}$ ».

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 концом под пята указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)