

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

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 9—98

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С УКОРОЧЕННЫМ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ И КВАДРАТНЫМ
УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»ГОСТ
13896—68

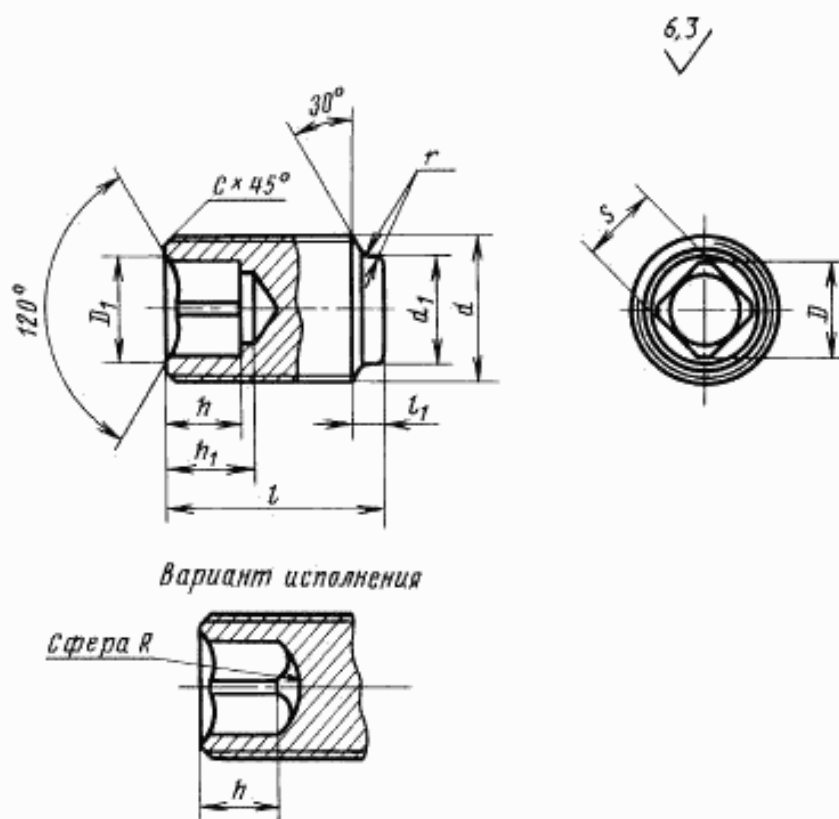
Конструкция

Adjusting square countersunk headed screws.
Design

ОКП 39 2800

Дата введения 01.07.69

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



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	D	D_1	S D_{11}	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	0,22												
0359	12	0,30													
0360	M8	14	4,1	4,3	3	6	4	5	3,5	0,4	1,6	0,3	0,37		
0361		16											0,45		
0362		20											0,61		
0363		25											0,81		
0364		30											1,01		
0365	12	0,52													
0366	M10	14	5,5	5,7	4	7	5	6	4,5	0,5	1,6	0,4	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	9	3	6	7	5,5	0,6	0,4	0,60		
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	16	1,39													
0530	20	2,02													
0531	M16	25	10,9	12	8	12	4	10	11	7	0,8	2	0,5	2,81	
0532		30												3,60	
0533		35												4,39	
0534		40												5,18	
0535		45												5,97	
0536		50												6,76	
0537	20	2,71													
0538	M20	25	13,7	15	10	15	4	11	13	9	1	2,5	0,5	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	25	5,67													
0547	M24	30	16,5	18	12	18	5	13	15	10	1	2,5	0,6	7,45	
0548		35												9,22	
0549		40												11,00	
0550		50												14,55	
6000-0551		60												18,10	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	D	D_1	S_{D11}	d_1	l_1	b	h_1	R для листов-металла	r	e	Допуск соосности отверстия относительно диаметра цилиндрического 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 HRC₂.

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.И. Прусакова
Корректор М.С. Кабанова
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.

С 2323.

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.

Пар № 080102