

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

Конструкция и размеры

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

ГОСТ
13433—68*

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

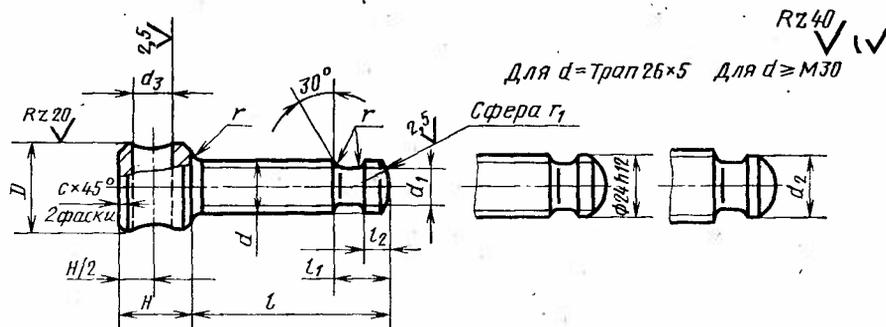
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с отверстием под рукоятку и 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	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по Н12)	d_3 (пред. откл. по Н7 или Н12)	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	—	—	0,013
0802	32		0,015											
0803	40		0,017											
0804	50		0,018											
1805		M8	32	12	16	—	—	6	10,5	4,0	—	6	1,0	0,027
0806	40		0,030											
0807	50		0,033											
0808	60		0,036											
0809		M10	40	14	18	—	—	8	13,0	5,0	0,5	—	—	0,044
0810	50		0,049											
0811	60		0,054											
0812	80		0,064											
0813		M12	50	18	20	—	—	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		Трап 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 H7 или H12)	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			1,6	0,280
0833	100		0,320											
0834	120		0,360											
0835	140		0,400											
0836	160		0,440											
0837		M24	80	28	35	18,0		16	22,0	11,0	1,0	16	2,0	0,400
0838	100		0,460											
0839	120		0,520											
0840	140		0,580											
0841	160		0,640											
0842		Трап 26×5	180	28	35	18,0		16	22,0	11,0	1,0	16	2,0	0,700
0843	80		0,423											
0844	100		0,491											
0845			120											0,559
7006-0846			140											0,627

Размеры в мм

Продолжение

Стр. 5 ГОСТ 13433—68

Обозначение винтов	Применяе- мость	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
7006-0847		Трап 26×5	160	28	35		—	16	22,0		1,0			0,695
0848	180		0,763											
0849		M30	100	36	40					11,0		16	2,0	0,738
0850	120		0,835											
0851	140		0,922											
0852	160		1,028											
0853	180		1,125											
0854	200		1,222											
0855	100		0,767											
0856	120		0,871											
0857	140		0,975											
0858	160		1,078											
0859	180	1,182												
0860	200	1,286												
0861		M36	120	45	50	20,0	27		28,0	12,0	2,0	20	2,5	1,345
7006-0862	140		1,483											

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		M36	160	45	50	20,0	27	20	28,0	12,0				1,621
0864	180		1,758											
0865	200		1,896											
0866	220		2,033											
0867	250		2,240											
0868		Трап 40×6	120	55	25,0	31				2,0			2,5	1,641
0869	140		1,810											
0870	160		1,979											
0871	180		2,147											
0872	200		2,316											
0873		M42	220										25	2,485
0874	250		2,738											
0875	120		1,737											
0876	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 Н12)	d_3 (пред. откл. по Н7 или Н12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0879		М42	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		М48	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		Тран 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).

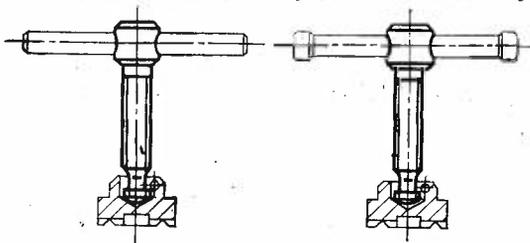
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 в конце под пяту 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)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: НРС 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 НРС.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, 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.)