

**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

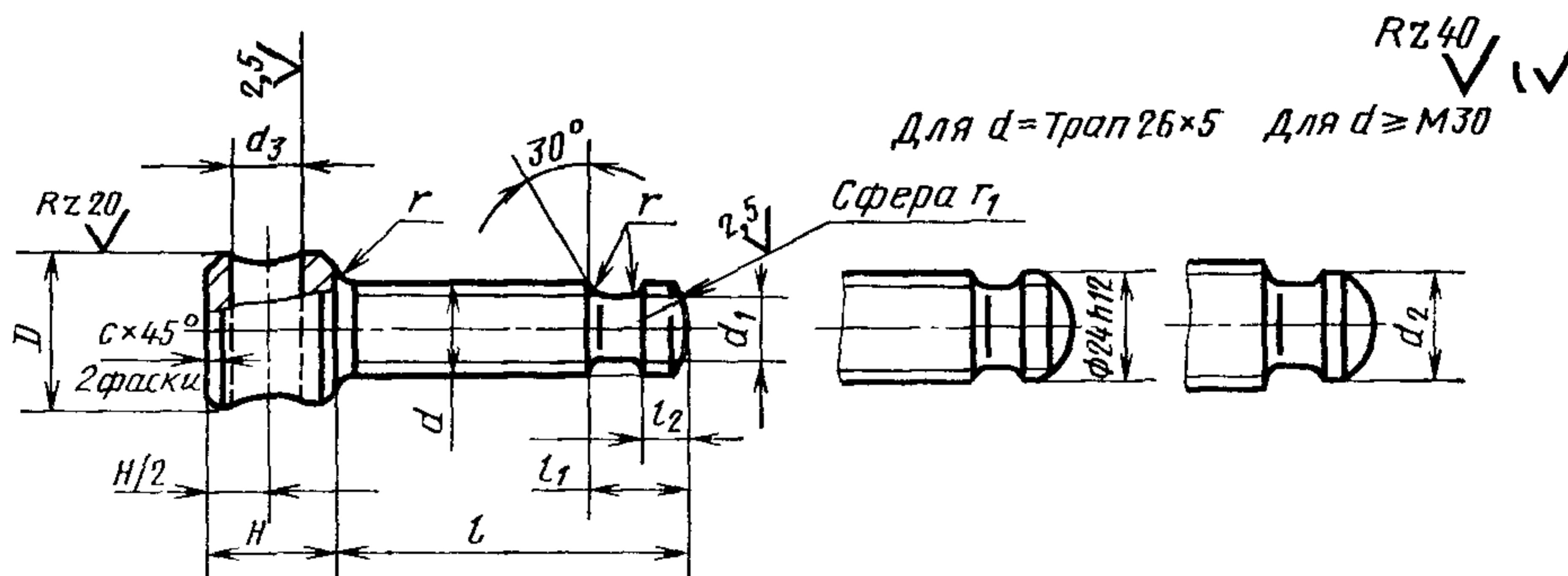
с 01.01 1969 г.

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 h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	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	4	1,0	0,013
0802	32		0,015											
0803	40		0,017											
0804	50		0,018											
1805		M8	32	12	16	6,0	—	6	10,5	4,0	0,4	6	1,0	0,027
0806	40		0,030											
0807	50		0,033											
0808	60		0,036											
0809		M10	40	14	18	7,0	—	8	13,0	5,0	0,5	6	1,0	0,044
0810	50		0,049											
0811	60		0,054											
0812	80		0,064											
0813		M12	50	18	20	9,0	—	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	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
7006-0817		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			80											0,280
0833			100											0,320
0834		Трап 20×4	120		30	15,0			18,5	9,0			1,6	0,360
0835			140											0,400
0836			160											0,440
0837			80											0,400
0838			100					16						0,460
0839		M24	120	28			—		22,0		1,0	16		0,520
0840			140											0,580
0841			160		35	18,0				11,0			2,0	0,640
0842			180											0,700
0843			80											0,423
0844		Трап 26×5	100						22,0					0,491
0845			120											0,559
7006-0846			140											0,627

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
7006-0847		Трап 26×5	160	28	35		—	16	22,0		1,0			0,695
0848	180		0,763											
0849		M30	100	36	40	18,0	24	20	24,0	11,0	1,2	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	Трап 32×6		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

Продолжение

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
7006-0863		M36	160	45	50	20,0	27	20	28,0	12,0	2,0	20	2,5	1,621
0864	180		1,758											
0865	200		1,896											
0866	220		2,033											
0867	250		2,240											
0868	120		1,641											
0869	140	1,810												
0870	160	1,979												
0871	180	2,147												
0872	200	2,316												
0873	220	2,485												
0874	250	2,738												
0875	120	1,737												
0876	140	1,924												
0877	160	2,112												
7006-0878		M42	180	55	25,0	31	32,0	14,0	25	2,300				

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
7006-0879		M42	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		M48	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		Трап 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 пята 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 — 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. 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).

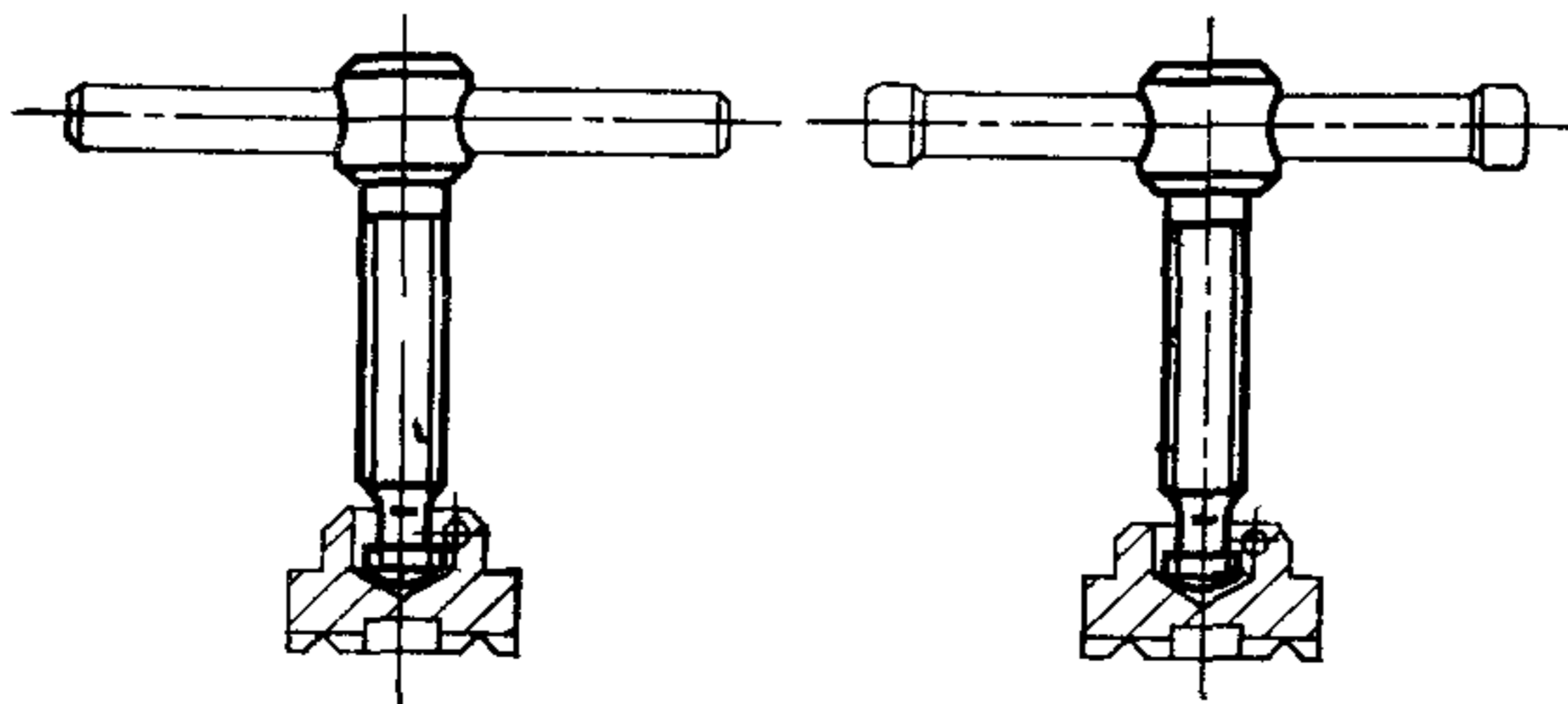
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 пята



Изменение № 2 ГОСТ 13433—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку в конце под пята 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: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, 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.)