

**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

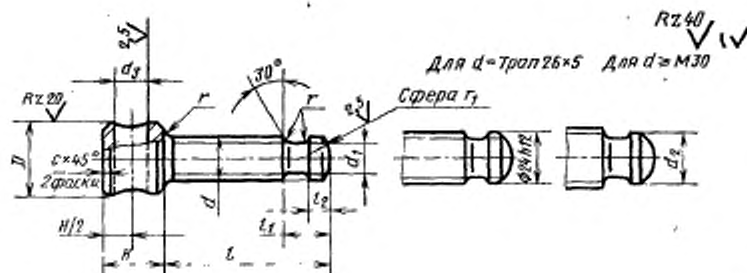
с 01.01 1969 г.

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	Применение	d	l	H	D	d ₁	d ₂ (откл. по h12)	d ₃ (откл. по h17 или h12)	l ₁	l ₂	r	n	c	Масса, кг
7006-0801			25											0,013
0802		M6	32	10	12	4,5		5	9,0	3,0		4		0,015
0803			40											0,017
0804			50								0,4			0,018
1805			32											0,027
0806		M8	40	12	16	6,0		6	10,5	4,0			1,0	0,030
0807			50											0,033
0808			60									6		0,036
0809			40											0,044
0810		M10	50	14	18	7,0		8	13,0	5,0	0,5			0,049
0811			60											0,054
0812			80											0,064
0813			50											0,071
0814		M12	60	18	20	9,0		10	14,5	6,5	0,6	8	1,6	0,078
0815			80											0,093
7006-0816			100											0,108

Продолжение
Размеры в мм

Обозначение винтов	Примечание	d	I	H	D	d ₁	d ₂ (прел. откл. по Н17 или Н12)	d ₃ (прел. откл. по Н17 или Н12)	h ₁	h 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		Тран 16×4	140	28	30	15,0	16	18,5	9,0	1,0	16			0,244
0822			60											0,124
0823			80											0,149
0824			100											0,173
0825		M20	120	28	30	15,0	16	18,5	9,0	1,0	16			0,197
0826			140											0,221
0827			80											0,286
0828			100											0,328
0829			120											0,370
0830			140											0,412
7006-0831			160											0,454

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение мосты	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	ε	Масса, кг
7006-0832			80											0,280
0833			100											0,320
0834		Тран 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											0,460
0839		M24	120	28					22,0		1,0	16		0,520
0840			140											0,580
0841			160											0,640
0842			180		35	18,0				11,0			2,0	0,700
0843			80											0,423
0844		Тран 26×5	100						22,0					0,491
0845			120											0,559
7006-0846			140											0,627

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение винтов	Примечание	d	t	H	D	d ₁	d ₂ (прод. откл. по h12)	d ₂ (прод. откл. по h12)	l ₁	l ₂	r	r ₁	c	Масса, кг
7006-0817		Тран 26×5	160	28	35		—	16	22,0		1,0			0,695
0848			180											0,763
0849		М30	100			18,0			24,0	11,0	1,2	16	2,0	0,738
0850			120											0,835
0851			140											0,922
0852			160											1,028
0853		Тран 32×6	180	36	40		24							1,125
0854			200					20						1,222
0855			100											0,767
0856			120											0,871
0857		М36	140											0,975
0858			160											1,078
0859			180											1,182
0860			200											1,286
0861		М36	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	Применение мощи	d	t	H	D	d ₁	d ₁ (прод. отказ. по h12)	d ₂ (прод. отказ. по H7 или H12)	t ₁	r	r ₁	e	Масса, кг
7006-0863			160										1,621
0864			180										1,758
0865		M36	200		50	20,0	27		28,0		20		1,896
0866			220										2,033
0867			250										2,240
0868			120	45				20		2,0		2,5	1,641
0869			140										1,810
0870			160										1,979
0871		Тран 40×6	180										2,147
0872			200		55	25,0	31		32,0		25		2,316
0873			220										2,485
0874			250										2,738
0875			120										1,737
0876		M42	140										1,924
0877			160										2,112
7006-0878			180										2,300

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Примечание	d	t	H	D	d ₁	d ₂ (пред. откл. по h12)	d ₃ (пред. откл. по H7 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											2,735
0883			200	50	60	28,0	35	25	40,0	16,0	2,0	28	3,0	3,235
0884			250											3,857
0885		Тран 50×8	320											4,731
0886			160											2,810
0887			200											3,433
0888			250											3,985
7006-0890			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 — HRC 33...38.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_s}{2}$.

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).

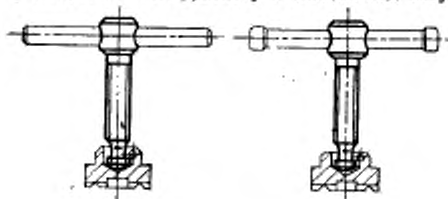
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 и концом 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. Заменять 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, $\pm \frac{t_0}{2}$ ».

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.)
