

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

ГОСТ
13433—68*

Конструкция и размеры

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

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

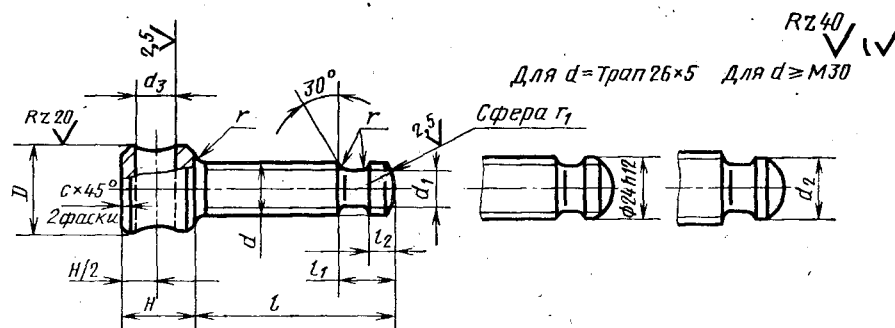
с 01.01 1969 г.

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			25											0,013
0802		M6	32	10	12	4,5		5	9,0	3,0		4		0,015
0803			40								0,4			0,017
0804			50											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	Применяемость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h12)	<i>d</i> ₃ (пред. откл. по H7 или H12)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг
7006-0817			60											0,133
0818		M16	80											0,160
0819			100											0,188
0820			120											0,216
0821			140	20	24	12,0	12	17,0	8,0	0,8	12			0,244
0822			60											0,124
0823		Тран 16×4	80											0,149
0824			100											0,173
0825			120											0,197
0826			140											0,221
0827			80											0,286
0828		M20	100											0,328
0829			120	28	30	15,0	16	18,5	9,0	1,0	16			0,370
0830			140											0,412
7006-0831			160											

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение мостъ	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по Н7 для 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					16						0,400
0838			100											0,460
0839		M24	120	28					22,0		1,0	16		0,520
0840			140											0,580
0841			160							11,0			2,0	0,640
0842			180		35	18,0								0,700
0843			80											0,423
0844		Трап 26×5	100						22,0					0,491
0845			120											0,559
7006-0846			140											0,627

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение мостъ	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по Н7 или Н12)	d_3 (пред. откл. по Н7 или Н12)	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		М30	100	36	40		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	Трап 32×6	100	45	50		27	28,0	12,0	2,0	20	2,5	0,767	
0856	120												0,871	
0857	140												0,975	
0858	160												1,078	
0859	180												1,182	
0860	200												1,286	
0861	120	М36	140		20,0			20,0	2,0	20			1,345	
7006-0862	140												1,483	

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_2 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0863			160											1,621
0864			180		50	20,0	27		28,0	12,0		20		1,758
0865		M36	200											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		Трап 40×6	180											2,147
0872			200											2,316
0873			220		55	25,0	31		32,0	14,0		25		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	Применяется	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			200	45	55	25,0	31	20	32,0	14,0		25	2,5	2,487
0880		M42	220											2,675
0881			250											2,956
0882			160											2,735
0883		M48	200	50	60	28,0	35	25	40,0	16,0	2,0	28	3,0	3,235
0884			250											3,857
0885			320											4,731
0886			160											2,810
0887		Трап 50×8	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.

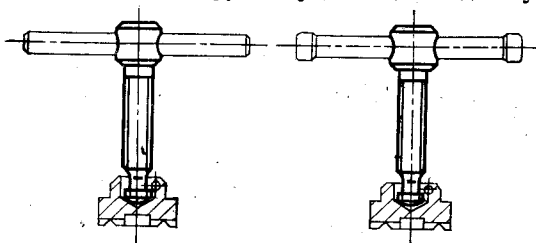
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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 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. 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_s.

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.)
