

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

**ГОСТ
13432—68***

Конструкция и размеры

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

Взамен
ГОСТ 3386—57
в части винтов типа А
и ГОСТ 3387—57
в части винтов типа А

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

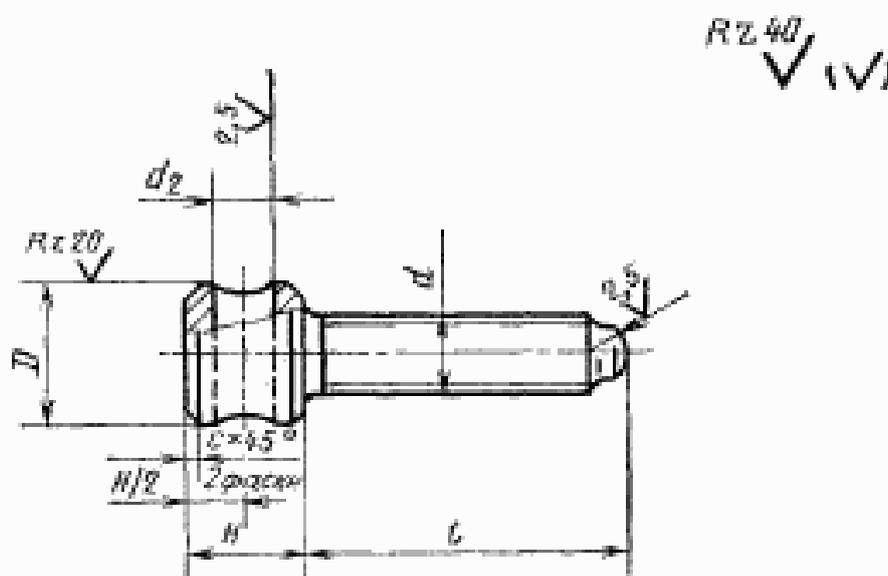
с 01.01 1969 г.

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 цилиндрическим концом 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 ₂ (пред. отрез. по Н7 или Н12)	g	Масса, кг
7006-0701		M6	25	10	12	5	1,0	0,013
0702	32		0,015					
0703	40		0,017					
0704	50		0,018					
0705	32	M8	12	16	6	0,027		
0706	40					0,030		
0707	50					0,033		
0708	60					0,036		
0709	40	M10	50	18	8	0,044		
0710	60					0,049		
0711	80					0,054		
0712	50					0,064		
0713	60	M12	18	20	10	0,071		
0714	80					0,078		
0715	100					0,093		
7006-0716								

Продолжение
Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	i	H	D	d ₂ (сред. след. по Н7 или Н12)	ε	Масса, кг
7006-0717		M16	60	20	24	12	1,6	0,133
0718	80		0,160					
0719	100		0,188					
0720	120		0,216					
0721	140		0,244					
0722		Тран 16x4	60	20	24	12	1,6	0,124
0723			80					0,149
0724			100					0,173
0725			120					0,197
0726			140					0,221
0727		M20	80	28	30	16	1,6	0,286
0728			100					0,328
0729			120					0,370
0730			140					0,412
7006-0731			160					0,454

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d ₁ (пред. откл. по НТ или Н12)	e	Масса, кг
7006-0732			80					0,280
0733			100					0,320
0734		Тран 20×4	120		30		1,6	0,360
0735	140			0,400				
0736	160			0,440				
0737			80					0,400
0738			100					0,460
0739			120	28		16		0,520
0740		140			0,580			
0741		160			0,640			
0742		М24	180		35		2,0	0,700
0743			80			0,428		
0744			100			0,495		
0745		Тран 26×5	120					0,564
7006-0746			140					0,632

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d ₂ (пред. откл. по НТ или Н12)	e	Масса, кг
7006-0747		Тран 26×5	160	28	35	16		0,701
0748	180		0,769					
0749		М30	100	36	40	20	2,0	0,762
0750	120		0,859					
0751	140		0,956					
0752	160		1,052					
0753	180		1,149					
0754	200		1,246					
0755		Тран 82×6	100	45	50		2,5	0,793
0756	120		0,897					
0757	140		1,001					
0758	160		1,104					
0759	180		1,208					
0760	200		1,312					
0761		М36	120	45	50		2,5	1,392
7006-0762			140					1,530

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d ₁ (пред. откл. по Н17 или Н12)	ε	Масса, кг						
7006-0763		M36	160	45	50			1,668						
0764	180		1,805											
0765	200		1,943											
0766	220		2,080											
0767	250		2,287											
0768	120	M42	55							1,653				
0769	140									1,862				
0770	160	Трап 40×6								180				2,031
0771	180													2,199
0772	200													2,368
0773	220			2,537										
0774	250			2,790										
0775	120	M42		140							1,793			
0776	160										1,980			
0777	180										2,168			
7006-0778								2,356						

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1 (пред. откл. по М7 или Н12)	e	Масса, кг
7006-0779		М42	200	45	55	20	2,5	2,543
0780	220		2,731					
0781	250		3,012					
0782		М48	160	50	60	25	3,0	2,800
0783	200		3,359					
0784	250		3,982					
0785		Тран 50×8	320	160	200	250	320	4,856
0786	160		2,935					
0787	200		3,457					
0788			250					4,110
7006-0789			320					5,022

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом размерами $d=M6$, $l=25$ мм, с предельными отклонениями размера d_2 по Н7:

Винт 7006-0701 Н7 ГОСТ 13432—68

То же, с предельными отклонениями размера d_2 по Н12:

Винт 7006-0701 ГОСТ 13432—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: валов — h14, остальных — $\pm \frac{h_7}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецидальная — по ГОСТ 9484—81. Поле допуска резьбы — 8c по ГОСТ 9562—81.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5а. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—66.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

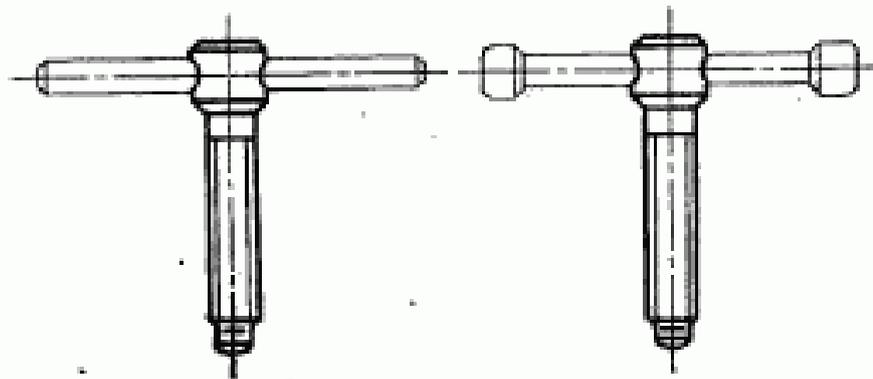
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 цилиндрическим
концом



Изменение № 2 ГОСТ 13432—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1238

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$, $Rz\ 20$ на $Ra\ 3,2$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$.

Таблица. Графа d_2 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: Н7 на К7;

графа d . Заменить слово: «Трап» на «Тг».

(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, $\pm \frac{t_3}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить поле допуска и ссылку: 6g 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 цилиндрическим концом указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)