

ГОСТ 8922—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ ГРУЗОВЫЕ (ЦАПФЫ)

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ ГРУЗОВЫЕ (ЦАПФЫ)

ГОСТ
8922—69

Конструкция

Loaded screws (journals).
DesignВзамен
ГОСТ 8922—58

МКС 25.060.99

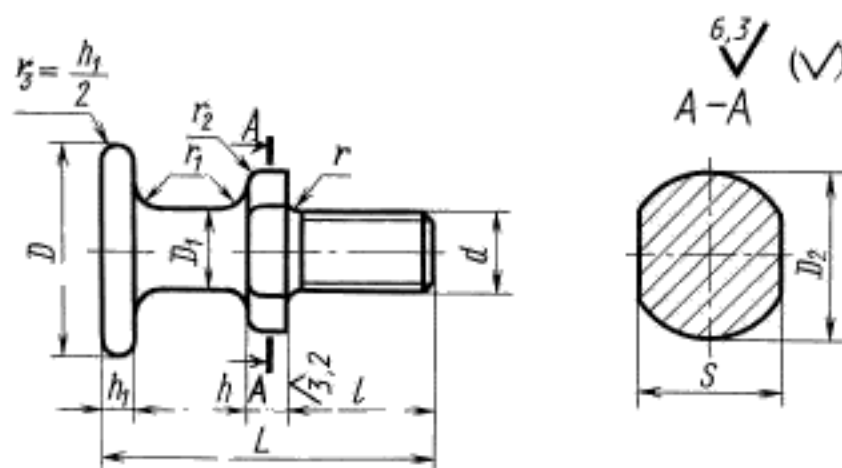
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1030

Настоящий стандарт распространяется на грузовые винты, предназначенные для подъема, опускания и удержания на весу приспособлений.

1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (январь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., августе 1986 г., апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 11—86, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	L	D	D_1	D_2	S h13	l	h	h_1	r	r_1	r_2	P^* , кгс	Масса, кг =
7095-0021		M12	50	32	12	25	22	22	6	5	2	4	2	120	0,085
7095-0022		M16	65	40	16	30	24	28	8	6		6		200	0,170
7095-0023		M20	80	45	20	36	27	32	10	8	3	8	3	300	0,314
7095-0024		M24	95	55	25	45	36	38		10		480		0,562	
7095-0025		M30	110	65	30	55	41	45	12	12	4	10	4	720	0,918
7095-0026		M36	125	70	36	60	46	52		12		1100		1,374	
7095-0027		M42	140	80	42	70	60	60	14	14	4	12	5	1650	2,056
7095-0028		M48	160	85	50	75	65	70		14		16		2420	2,977

* Допускаемая нагрузка на винт.

Примечание. При изготовлении грузовых винтов методом горячей штамповки нерабочие поверхности винтов не следует подвергать механической обработке.

Пример условного обозначения грузового винта размером $d = M12$:

Винт 7095-0021 ГОСТ 8922—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6 g по ГОСТ 16093—81.

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

5. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

7. Размеры гнезд под грузовые винты и остальные технические требования — по ГОСТ 4751—73.

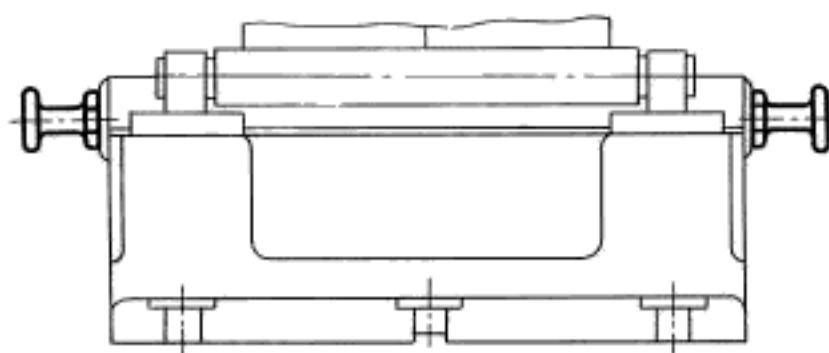
8. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

9. Пример применения грузовых винтов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ГРУЗОВЫХ ВИНТОВ



Редактор Р.Г. Говердовская
Технический редактор Н.С. Гришанова
Корректор М.И. Першина
Компьютерная верстка Е.Н. Мартыновой

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.02.2005. Подписано в печать 14.03.2005. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 209 экз. С 547. Зак. 145.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102