

ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ

ГОСТ
9052-69*

Конструкция

Shouldered screws. Construction

Взамен

ГОСТ 9052-59

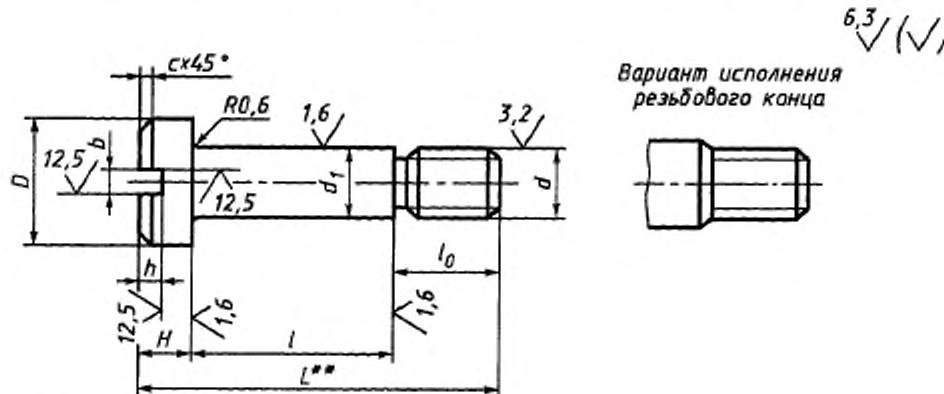
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Постановлением Госстандарта от 20.04.89 № 1028 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на ступенчатые винты, предназначенные для станочных приспособлений.

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



** Размер для справок.

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050-88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — 34,5 ... 39,5 HRC₂.

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение	<i>d</i>	<i>l</i> A11	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d₁₁</i>	<i>l₀</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>L</i>	Масса, кг
7006-1201	M4	3 4 5 6 8 10 12 16	8,5 3,5 5 6 1,2 1,7	12,5 13,5 14,5 15,5 17,5 19,5 21,5 25,5	0,002							
1202						15,5	0,003					
1203						17,5						
1204						19,5						
1205						21,5						
1206						25,5						
1207						15,0	0,004					
1208						16,0						
1209						17,0						
1210						18,0						
1211	M5	5 6 8 10 12 16 20	10,0 4,0 6 8 1,6 2,0	0,6	20,0 22,0 24,0 28,0 32,0 35,0 40,0 47,0 22,0 23,0	0,005						
1212							19,0					
1213							20,0					
1214							21,0					
1215							23,0	0,009				
1216							25,0					
1217							27,0					
1218							31,0					
1219							35,0					
1220							40,0					
1221	M6	5 6 8 10 12 16 20 25 32	12,5 5,0 8 10 2,0 2,5	23,0 25,0 27,0 31,0 35,0 40,0 47,0 22,0 23,0	0,010							
1222						20,0						
1223						21,0						
1224						23,0						
1225						25,0						
1226						27,0						
1227						31,0						
1228						35,0						
1229						40,0						
1230						47,0						
1231	M8	6 8 10 12 16 20 25 32 40 50	15,0 6,0 10 12 2,5 3,0	1,0	22,0 23,0 24,0 26,0 28,0 30,0 34,0 38,0 43,0 50,0 58,0 68,0	0,014						
1232							24,0					
1233							26,0					
1234							28,0					
1235							30,0					
1236							34,0					
1237							38,0					
1238							43,0					
1239							50,0					
7006-1240							58,0					

Продолжение

Размеры в мм												
Обозначение винтов	Применение	<i>d</i>	<i>l</i> A11	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d₁</i> d ₁₁	<i>l₀</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>L</i>	Масса, кг
7006-1241			4									26,0 0,023
1242			5									27,0 0,024
1243			6									28,0 0,025
1244			8									30,0 0,027
1245			10									32,0 0,029
1246	M10	12		18,0	7,0	12	15	3,0	3,5			34,0 0,031
1247			16									38,0 0,035
1248			20									42,0 0,038
1249			25									47,0 0,042
1250			32									54,0 0,048
1251			40									62,0 0,055
1252			50									72,0 0,065
1253			60									82,0 0,073
1254			6									33,0 0,051
1255			8									35,0 0,055
1256			10									37,0 0,058
1257			12									39,0 0,061
1258			16									43,0 0,067
1259	M12	20		24,0	9,0	16	18			4,0		47,0 0,074
1260			25									52,0 0,082
1261			32									59,0 0,092
1262			40									67,0 0,105
1263			50									77,0 0,121
1264			60									87,0 0,137
1265			70									97,0 0,152
1266			80									107,0 0,168
1267			6									41,0 0,103
1268			8									43,0 0,109
1269			10									45,0 0,118
1270			12									47,0 0,118
1271			16									51,0 0,128
1272	M16	20		30,0	11,0	20	24			4,5	1,6	55,0 0,138
1273			25									60,0 0,150
1274			32									67,0 0,168
1275			40									75,0 0,187
1276			50									85,0 0,212
1277			60									95,0 0,237
1278			70									105,0 0,261
1279			80									115,0 0,286
7006-1280			90									125,0 0,310

Размеры в мм												
Обозначение винтов	Применя- емость	<i>d</i>	<i>l</i> A11	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d₁</i> d11	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>L</i>	Масса, кг ~	
7006-1281	M20	25	8							49,0	0,173	
1282			10							51,0	0,181	
1283			12							53,0	0,188	
1284			16							57,0	0,202	
1285			20							61,0	0,216	
1286			25	36,0	11,0	24	30	4,0	4,5	66,0	0,234	
1287			32							73,0	0,259	
1288			40							81,0	0,287	
1289			50							91,0	0,323	
1290			60							101,0	0,358	
1291			70							111,0	0,394	
1292			80							121,0	0,430	
1293			90							131,0	0,465	
7006-1294			100							141,0	0,500	

Пример условного обозначения ступенчатого винта размерами $d = M4$, $l = 3$ мм:
Винт 7006-1201 ГОСТ 9052-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{l_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093-81.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Размеры недорезов, проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549-80.

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

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0-87.

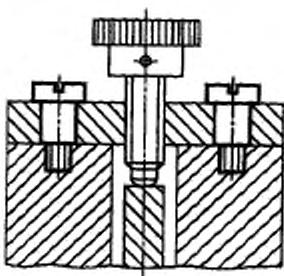
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

