

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
И КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

Конструкция и размеры

Hexagon head pressure screws with point
for foot for machine retaining devices.
Design and sizes

**ГОСТ
13435—68***

Взамен:
ГОСТ 9050—59
в части винтов
с концом под пяту

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

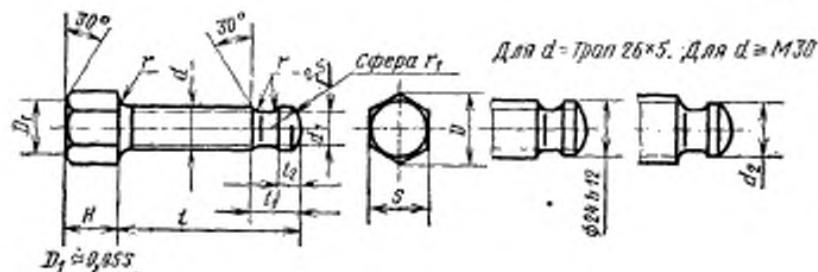
с 01.01.1969 г.
до 01.01.1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с шестигранной головкой и концом под пяту должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

$Rz40$ $\checkmark(\vee)$



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 видов	Приложен- ность	d	l	H	D	$S_{\text{шарн.}}$ (шарн. стриж. но h13)	d_1	d_2 (диам. окл. но h13)	t_1	t_2	r	r_1	Масса, кг	
7006-1001			20											0,009
1002		25	8	11,5	10	4,5	—	9,0	3,0	—	4			0,010
1003	M6	32												0,011
1004		40												0,013
1005		50												0,014
1006		25												0,018
1007		32												0,020
1008	M8	40	10	13,8	12	6,0	—	10,5	4,0					0,023
1009		50												0,026
1010		60												0,029
1011		32												0,032
1012		40												0,036
1013	M10	50	12	16,2	14	7,0	—	13,0	5,0	0,5				0,041
1014		60												0,046
1015		80												0,056
1016		40												0,061
7006-1017	M12	50	16	19,6	17	9,0	—	14,5	6,5	0,6	8			0,069

Размеры в мм

Обозначение шаров	Примене- мость	d	l	H	D	S (норм. отка. по ГОСТ 13435)	d_1	d_2 (норм. отка. по ГОСТ 13435)	l_1	l_2	r	n	Масса, кг		
7006-1018		M12	60	16	19,6	17	9,0	—	14,5	6,5	0,6	8	0,076		
1019			80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,091		
1020			100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,106		
1021			50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,133		
1022		M16	60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,147		
1023			80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,174		
1024			100	20	25,4	22	12,0	—	17,0	8,0	0,8	12	0,202		
1025			120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,230		
1026			50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,124		
1027	Трап 16×4		-60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,136		
1028			80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,161		
1029			100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,185		
1030			120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,209		
1031			60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,246		
1032		M20	80	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,288		
			100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,330		

Приложение

Размеры в мм

Обозначение шайбы	Примене- мость	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред. стяж. но h13)	<i>d₁</i> (пред. стяж. но h13)	<i>d₂</i> (пред. стяж. но h13)	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>r</i>	<i>n</i>	Масса, кг	
7006·1034		M20	120											0,372
1035			140											0,414
1036			60		25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0			0,242
1037			80		100									0,282
1038			120											0,322
1039			140											0,362
1040			60											1,0
1041			80											16
1042			100											0,402
1043			120											0,382
1044			140											0,442
1045			30		36,9	32	18,0	—		22,0				0,502
1046			160											0,562
1047			60											0,622
1048			80											0,682
7006·1049			100											0,397
														0,465
														0,533

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение заказа	Приамене- мость	d	t	H	D	$\frac{S}{5}$ (преп. откл. но h13)	d ₁	d_2 (ширина откл. но h13)	l ₁	l ₂	r	n	Масса, кг	
7006-1050		120												0,601
1051	Трап 26×5	140	30	36,9	32				—	22,0		1,0		0,670
1052		160												0,737
1053		80												0,782
1054		100												0,879
1055	M30	120												0,976
1056		140												1,072
1057		160												1,169
1058		180												1,266
1059		80												0,805
1060		100												0,909
1061	Трап 32×6	120												1,014
1062		140												1,118
1063		160												1,221
7006-1064		180												1,325

Приложение

Размеры в мм

Обозначение шарнира	Примене- мость	d	t	H	D	S (пред. сткн. но h13)	d_1	d_2 (пред. сткн. но h13)	t_1	t_2	r	r_1	Масса, кг	
1	2	3	4											
7006-1065				120										1,436
1066				140										1,574
1067				160	40	57,7	50	20,0	27	28,0	12,0		20	1,711
1068	M36			180										1,848
1069				200										1,986
1070				220										2,124
1071				120										1,961
1072				140										2,130
1073	Tрап 40×6			160										2,299
1074				180										2,468
1075				200	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0		25	2,636
1076				220										2,805
1077				250										3,058
1078				120										2,057
1079	M42			140										2,244
7006-1080				160										2,432

Приложение

Размеры в мм

Обозначение штанги	Примене- мость	d	l	H	D	S (пред- стяжка, но h13)	d_1	d_2 (пред- стяжка и h13)	I_t	t_1	r	r_1	Масса, кг	
7006-1081				180										2,619
1082	M42	200	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0		25			2,807
1083		220												2,995
1084		250												3,276
1085		160												3,540
1086	M48	200												4,040
1087		250	60	75,0	65	28,0	36	40,0	16,0		28			4,662
1088		320												5,536
1089		160												3,615
1090	Tpan 50×8	200												4,136
1091		250												4,790
7006-1092		320												5,702

Пример условного обозначения нажимного винта с шестигранной головкой и концом под пяту размерами $d=M6$, $l=20$ мм:

Винт 7006-1001 ГОСТ 13435—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 — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_3}{2}$.

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

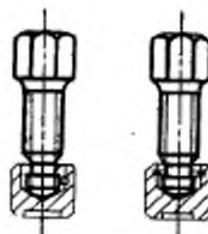
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Примеры применения нажимных винтов
с шестигранной головкой
и концом под пяту



**Изменение № 2 ГОСТ 13435—68 Винты нажимные с шестигранной головкой и
концом под пяту 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**

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости и слово: $Rz\ 40$ на
 $Ra\ 6,3$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$; «Трап» на «Tr».

Таблица, Графа d . Заменить слово: «Трап» на «Tr».

Пункт 2 Заменить ссылку: ГОСТ 1050 -74 на ГОСТ 1050 -88.

Пункт 3 Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC_o.

(Продолжение см. с. 96)

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, $\pm \frac{1}{2}$ ».

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 шестиугранной головкой и концом под пяту указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)