

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

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 пята

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

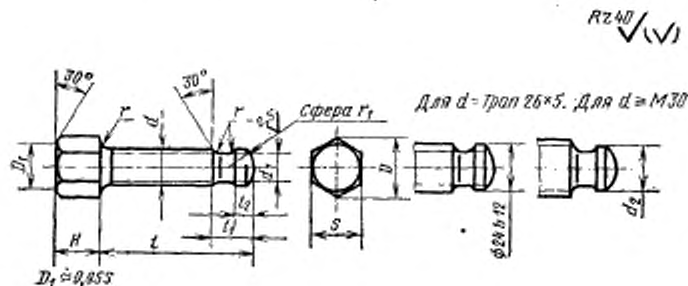
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Перездание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (НУС 9 — 1980 г.)

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение	d	t	H	D	S (пред. откл. по h13)	d ₁	d ₂ (пред. откл. по h13)	l ₁	l ₂	r	r ₁	Масса, кг
7006-1001			20										0,009
1002			25										0,010
1003		M6	32	8	11,5	10	4,5	—	9,0	3,0		4	0,011
1004			40										0,013
1005			50								0,4		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									6	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	Применение мощь	d	l	H	D	S (пред. откл. по Б13)	d ₁	d ₂ (пред. откл. по Б13)	l ₁	l ₂	r	r ₁	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		M16	50										0,133
1022			60										0,147
1023			80										0,174
1024			100										0,202
1025			120	20	25,4	22	12,0	—	17,0	8,0	0,8	12	0,230
1026			50										0,124
1027		Тран 16×4	60										0,136
1028			80										0,161
1029			100										0,185
1030			120										0,209
1031			60										0,246
1032			80	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,288
7006-1033			100										0,330

Размеры в мм

Обозначение винтов	Примека- мость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d ₁	d ₂ (пред. откл. по h13)	t ₁	t ₂	r	r ₁	Масса, кг
7006-1034		M20	120	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,372
1035			140										0,414
1036		Тран 20×4	60										0,242
1037			80										0,282
1038			100										0,322
1039			120										0,362
1040		M24	140										0,402
1041			60										0,382
1042			80										0,442
1043			100										0,502
1044		Тран 26×5	120	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0			0,562
1045			140										0,622
1046			160										0,682
1047			60										0,397
1048		Тран 26×5	80										0,465
7006-1049			100										0,533

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение	d	t	H	D	S (шп. откл. по h13)	d ₁	d ₂ (шп. откл. по h13)	l ₁	l ₂	r	n	Масса, кг
7006-1050		Тран 26×5	120	30	36,9	32	—	—	22,0	11,0	1,0	16	0,601
1051			140										0,670
1052			160										0,737
1053		М30	80	36	47,3	41	18,0	24	24,0	11,0	1,2	16	0,782
1054			100										0,879
1055			120										0,976
1056			140										1,072
1057			160										1,169
1058		Тран 32×6	180	36	47,3	41	18,0	24	24,0	11,0	1,2	16	1,265
1059			80										0,805
1060			100										0,909
1061			120										1,014
1062			140										1,118
1063		Тран 32×6	160	36	47,3	41	18,0	24	24,0	11,0	1,2	16	1,221
7006-1064			180										1,325

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d ₂ (пред. откл. по h13)	t ₁	t ₂	r	r ₁	Масса, кг
7006-1065			120									1,435
1066			140									1,574
1067			160	40	57,7	50	27	28,0	12,0		20	1,711
1068			180									1,848
1069			200									1,985
1070			220									2,124
1071			120							2,5		1,961
1072			140									2,130
1073			160									2,299
1074			180									2,468
1075		Тран 40×6	200	50	63,5	55	31	32,0	14,0		25	2,636
1076			220									2,805
1077			250									3,058
1078			120									2,057
1079		М42	140									2,244
7006-1080			160									2,432

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d ₁	d ₂ (пред. откл. по h13)	l ₁	l ₂	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								2,0		4,040
1087			250										4,662
1088			320	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0		28	5,536
1089			160										3,615
1090		Тран 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 пята 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 — $\pm \frac{1_3}{2}$.

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.

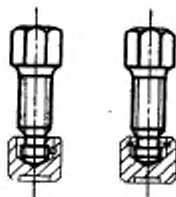
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Примеры применения нажимных винтов
с шестигранной головкой
и концом под пята



Изменение № 2 ГОСТ 13435—88 Винты нажимные с шестигранной головкой 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 слово: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6; «Трап» на «Тг».

Таблица. Графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тг».

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

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

(Продолжение см. с. 96)

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$ ».

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 шестигранной головкой и концом под пята указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)