

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

**ГОСТ  
9051-68\***

**Конструкция**

Hexagon socket dog point pressure screws  
for machine retaining devices. Design

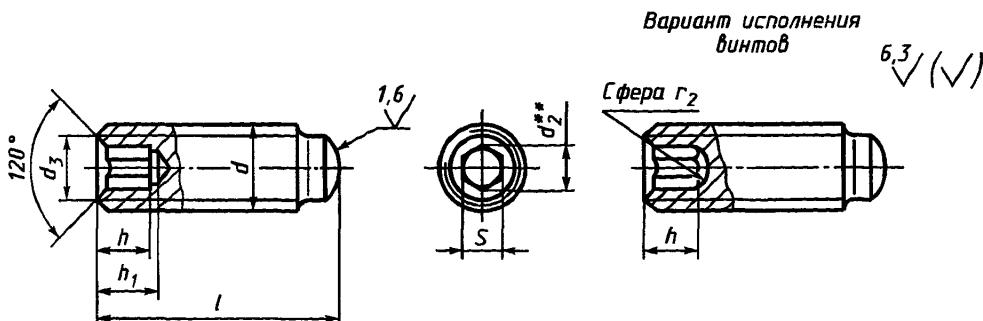
**Взамен  
ГОСТ 9051-59**

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

01.01.69

Постановлением Госстандарта от 16.05.89 № 1237 снято ограничение срока действия

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с цилиндрическим концом и шестигранным углублением «под ключ» должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\*\* Размер для справок.

**Размеры в мм**

Обозначение винтов	Применение	d	l	S	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	h	h <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса, кг
7006-1101	M6	8	3	3,5	3,8	3,5	4	2,3		0,0010
1102										0,0014
1103										0,0020
1104										0,0023
1105										0,0026
1106										0,003
7006-1107										0,004

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,  
мае 1989 г. (ИУС 9-80, 8-89)

Продолжение

Размеры в мм										
Обозначение винтов	Примен- емость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>s</i>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>r</i> <sub>2</sub>	Масса, кг
7006-1108	M8	10	4	4,6	5,0	4,0	5	3,0		0,002
1109		12								0,0028
1110		14								0,003
1111		16								0,004
1112		20								0,005
1113		25								0,007
1114		30								0,008
1115	M10	12	5	5,8	6,0	5,0	6	4,0		0,004
1116		14								0,005
1117		16								0,006
1118		20								0,008
1119		25								0,011
1120		30								0,013
1121		35								0,016
1122	M12	40	6	6,9	7,0	7,0	8	4,75		0,018
1123		16								0,008
1124		20								0,011
1125		25								0,015
1126		30								0,018
1127		35								0,022
1128		40								0,025
1129	M16	45	8	9,2	9,5	9,0	10	6,5		0,029
1130		50								0,033
1131		25								0,026
1132		30								0,033
1133		35								0,040
1134		40								0,046
1135		45								0,053
1136	M20	50	10	11,5	12,0	11,0	13	8,5		0,060
1137		55								0,066
1138		60								0,073
1139		70								0,086
1140		30								0,049
1141		35								0,059
1142		40								0,070
1143		45								0,080
1144		50								0,090
1145		55								0,101
1146		60								0,111
1147		70								0,132
7006-1148		80								0,153

## Продолжение

Размеры в мм																		
Обозначение винтов	Примен- емость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>s</i>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>r</i> <sub>2</sub>	Масса, кг								
7006-1149	M24	35 40 45 50 55 60 70 80 90 100 45 50 55 60 70 80 90 100	12	13,8	14,0	13,0	15	9,5	0,086 0,101 0,116 0,131 0,146 0,161 0,191 0,221 0,251 0,281 0,177 0,201 0,225 0,249 0,296 0,343 0,390 0,438 0,485 0,556									
1150																		
1151																		
1152																		
1153																		
1154																		
1155																		
1156																		
1157																		
1158																		
1159	M30																	
1160																		
1161																		
1162																		
1163																		
1164																		
1165																		
1166																		
1167																		
7006-1168																		

При мер ус ловного обозначения нажимного винта с цилиндрическим концом и шестигранным углублением «под ключ» размерами *d* = M6, *l* = 8 мм:

Винт 7006-1101 ГОСТ 9051—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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 — 35,0 ... 39,5 HRC<sub>o</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. Предельные отклонения размера *s* — по ГОСТ 6424—73.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H*14, *h*14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

5б. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—94.

5а, 5б. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

По соглашению сторон допускается применение защитных покрытий других видов.

7. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

8. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

9. Пример применения нажимных винтов с цилиндрическим концом и шестигранным углублением «под ключ» указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ»

