

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

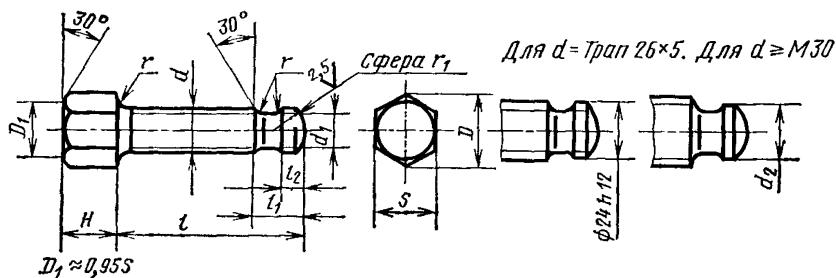
с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

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 ✓(✓)



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.)

Обозначение винтов	Применяемость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред. откл. по h13)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h13)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг
7006-1001		M6	20	8	11,5	10	4,5	—	9,0	3,0	4	0,009	0,009
1002			25										0,010
1003			32										0,011
1004			40										0,013
1005			50										0,014
1006			25										0,018
1007		M8	32	10	13,8	12	6,0	—	10,5	4,0	0,4	0,020	0,020
1008			40										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	6	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 винтов	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред. откл. по h13)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h13)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> 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			50										0,133
1022		M16	60	20	25,4	22	12,0	—	17,0	8,0	0,8	12	0,147
1023			80										0,174
1024			100										0,202
1025			120										0,230
1026		Трап 16×4	50	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,124
1027			60										0,136
1028			80										0,161
1029			100										0,185
1030		M20	120	31,2	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,209
1031			60										0,246
1032			80										0,288
7006-1033			100										0,330

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред. откл. по h13)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h13)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг
7006-1034	Трап 20×4	M20	120	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,372
1035			140										0,414
1036			60										0,242
1037			80										0,282
1038			100										0,322
1039			120										0,362
1040			140										0,402
1041			60										0,382
1042			80										0,442
1043			100										0,502
1044	Трап 26×5	M24	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			80										0,465
7006-1049			100										0,533

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>s</i> (пред откл по h13)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред откл по h13)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг	
7006-1050	Трап 26×5	M30	120	30	36,9	32	—	22,0	11,0	24,0	1,2	16	0,601	
1051			140										0,670	
1052			160										0,737	
1053			80										0,782	
1054			100										0,879	
1055			120										0,976	
1056			140										1,072	
1057			160										1,169	
1058			180										1,266	
1059			80										0,805	
1060	Трап 32×6		100	36	47,3	41	18,0	24	24,0	11,0	22,0	1,2	0,909	
1061			120										1,014	
1062			140										1,118	
1063			160										1,221	
7006-1064			180										1,325	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе мость	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред. откл. по h13)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h13)	<i>t</i> ₁	<i>t</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	Масса, кг
7006-1065		M36	120										1,436
1066			140										1,574
1067			160	40	57,7	50	20,0	27	28,0	12,0		20	1,711
1068			180										1,848
1069			200										1,986
1070			220										2,124
1071			120										1,961
1072			140										2,130
1073			160										2,299
1074			180										2,468
1075		Трап 40×6	200	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0			2,636
1076			220										2,805
1077			250										3,058
1078			120										2,057
1079			140										2,244
7006-1080			160										2,432

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред откл по h13)	<i>d₁</i>	<i>d₂</i> (пред откл по h13)	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	Масса, кг
7006-1081	M42	180	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0	25	2,619	2,619	
1082													2,807
1083													2,995
1084													3,276
1085	M48	200	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0	2,0	3,540	3,540	
1086													4,040
1087													4,662
1088													5,536
1089													3,615
1090	Трап 50×8	200	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0	28	4,136	4,136	
1091													4,790
7006-1092													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 — $\pm \frac{t_2}{2}$.

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.

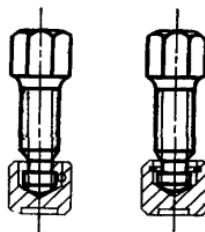
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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 шестиугранной 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

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 HRC₅

(Продолжение с и 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 шестигранный головкой и концом под пяту указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)