

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

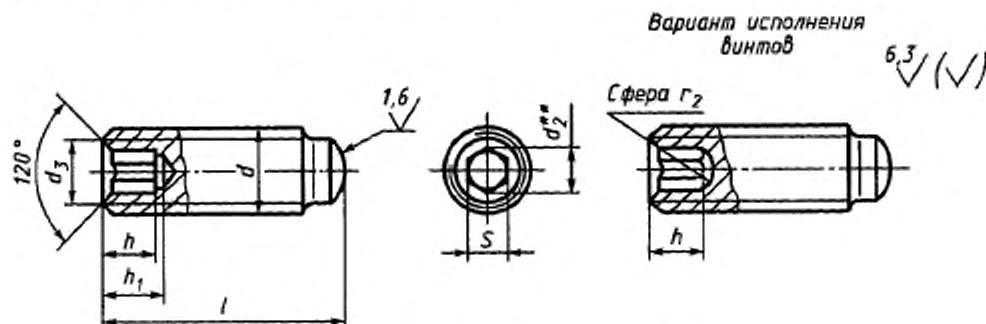
Взамен
ГОСТ 9051-59

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

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 ₂	d ₃	h	h ₁	r ₂	Масса, кг
7006-1101	M6	8 10 12 14 16 20 25	3	3,5 3,8 3,5 4 2,3	3,5 3,8 3,5 4 2,3	3,5 3,8 3,5 4 2,3	3,5 3,8 3,5 4 2,3	3,5 3,8 3,5 4 2,3	3,5 3,8 3,5 4 2,3	0,0010 0,0014 0,0020 0,0023 0,0026 0,003 0,004
1102										
1103										
1104										
1105										
1106										
7006-1107										

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Продолжение

Размеры в мм

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

Продолжение

Размеры в мм										
Обозначение винтов	Применение	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>S</i>	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>h</i> ₂	Масса, кг
7006-1149	M24		12	13,8	14,0	13,0	15	9,5		0,086
1150										0,101
1151										0,116
1152										0,131
1153										0,146
1154										0,161
1155										0,191
1156										0,221
1157										0,251
1158										0,281
1159										0,177
1160										0,201
1161										0,225
1162										0,249
1163	M30		14	16,2	17,0	16,0	18	11,0		0,296
1164										0,343
1165										0,390
1166										0,438
1167										0,485
7006-1168										0,556

Пример условного 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.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H14*, *h14*, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(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.

56. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414-94.

5a, 56. (Введены 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»

