УДК 621.882.1:621.9-229:006.354

Группа Г27
7006-1200

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ

Конструкция

Shouldered screws. Construction

ГОСТ 9052—69*

Взамен ГОСТ 9052—59

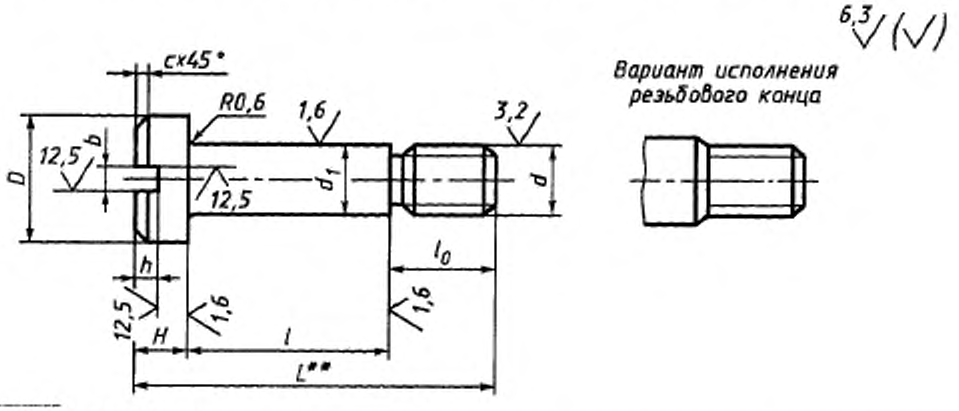
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Постановлением Госстандарта от 20.04.89 № 1028 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на ступенчатые винты, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



** Размер для справок.

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 — 34,5 ... 39,5 $HRC_э$.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l A11	D	H	d_1 d11	l_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈
7006-1201		M4	3	8,5	3,5	5	6	1,2	1,7	0,6	12,5	0,002
1202			4								13,5	
1203			5								14,5	0,003
1204			6								15,5	
1205			8								17,5	
1206			10								19,5	
1207			12								21,5	0,004
1208			16								25,5	
1209		M5	3	10,0	4,0	6	8	1,6	2,0		15,0	
1210			4								16,0	
1211			5								17,0	
1212			6								18,0	
1213			8								20,0	0,005
1214			10								22,0	
1215			12								24,0	0,006
1216			16								28,0	
1217			20								32,0	0,007
1218		M6	3	12,5	5,0	8	10	2,0	2,5		18,0	
1219			4								19,0	0,008
1220			5								20,0	
1221			6								21,0	
1222			8								23,0	0,009
1223			10								25,0	0,010
1224			12								27,0	0,011
1225			16								31,0	0,012
1226			20								35,0	0,014
1227			25								40,0	0,016
1228			32								47,0	0,019
1229		M8	4	15,0	6,0	10	12	2,5	3,0	1,0	22,0	0,013
1230			5								23,0	0,014
1231			6								24,0	0,015
1232			8								26,0	0,016
1233			10								28,0	0,017
1234			12								30,0	0,018
1235			16								34,0	0,020
1236			20								38,0	0,023
1237			25								43,0	0,026
1238			32								50,0	0,031
1239			40								58,0	0,036
7006-1240			50								68,0	0,042

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l A11	D	H	d_1 d11	l_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈
7006-1241		M10	4	18,0	7,0	12	15	3,0	3,5	1,0	26,0	0,023
1242			5								27,0	0,024
1243			6								28,0	0,025
1244			8								30,0	0,027
1245			10								32,0	0,029
1246			12								34,0	0,031
1247			16								38,0	0,035
1248			20								42,0	0,038
1249			25								47,0	0,042
1250			32								54,0	0,048
1251			40								62,0	0,055
1252			50								72,0	0,065
1253			60								82,0	0,073
1254		M12	6	24,0	9,0	16	18	4,0	4,0		33,0	0,051
1255			8								35,0	0,055
1256			10								37,0	0,058
1257			12								39,0	0,061
1258			16								43,0	0,067
1259			20								47,0	0,074
1260			25								52,0	0,082
1261			32								59,0	0,092
1262			40								67,0	0,105
1263			50								77,0	0,121
1264			60								87,0	0,137
1265			70								97,0	0,152
1266			80								107,0	0,168
1267		M16	6	30,0	11,0	20	24	4,0	4,5	1,6	41,0	0,103
1268			8								43,0	0,109
1269			10								45,0	0,118
1270			12								47,0	0,118
1271			16								51,0	0,128
1272			20								55,0	0,138
1273			25								60,0	0,150
1274			32								67,0	0,168
1275			40								75,0	0,187
1276			50								85,0	0,212
1277			60								95,0	0,237
1278			70								105,0	0,261
1279			80								115,0	0,286
7006-1280			90								125,0	0,310

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l A11	D	H	d_1 d11	l_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈
7006-1281		M20	8	36,0	11,0	24	30	4,0	4,5	1,6	49,0	0,173
1282			10								51,0	0,181
1283			12								53,0	0,188
1284			16								57,0	0,202
1285			20								61,0	0,216
1286			25								66,0	0,234
1287			32								73,0	0,259
1288			40								81,0	0,287
1289			50								91,0	0,323
1290			60								101,0	0,358
1291			70								111,0	0,394
1292			80								121,0	0,430
1293			90								131,0	0,465
7006-1294			100								141,0	0,500

Пример условного обозначения ступенчатого винта размерами d = М4, l = 3 мм:

Винт 7006-1201 ГОСТ 9052—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Размеры недорезов, проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение защитных покрытий других видов.

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

9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

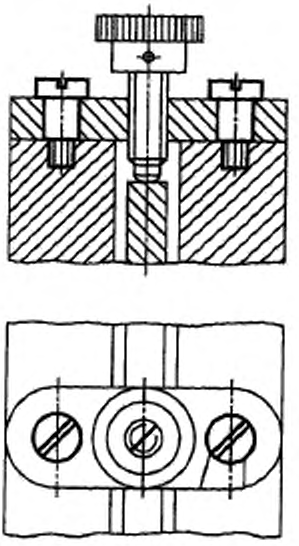
10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

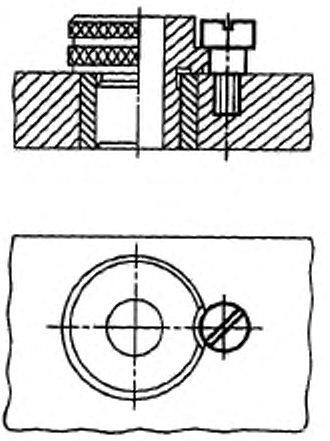
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2



gost.e-ecolog.ru