УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7006—0900

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Hexagon head dog point pressure screws for machine retaining devices. Design and sizes

ГОСТ 13434—68*

Взамен ГОСТ 9050—59 в части винтов с цилиндрическим концом

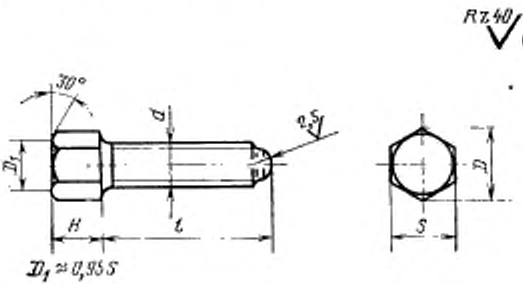
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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 цилиндрическим концом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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.)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	Масса, кг
7006-0901		M6	20	8	11,5	10	0,009
0902			25				0,010
0903			32				0,011
0904			40				0,013
0905			50				0,014
0906		M8	25	10	13,8	12	0,018
0907			32				0,020
0908			40				0,023
0909			50				0,026
0910			60				0,029
0911		M10	32	12	16,2	14	0,032
0912			40				0,036
0913			50				0,041
0914			60				0,046
0915			80				0,056
0916		M12	40	16	19,6	17	0,061
0917			50				0,069
0918			60				0,076
0919			80				0,091
0920			100				0,106
0921		M16	50	20	25,4	22	0,133
0922			60				0,147
0923			80				0,174
0924			100				0,202
0925			120				0,230
0926		Трап 16×4	50				0,124
0927			60				0,136
0928			80				0,161
0929			100				0,185
0930			120				0,209
0931		M20	60	25	31,2	27	0,246
0932			80				0,288
0933			100				0,330
0934			120				0,372
7006-0935			140				0,414

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	Масса, кг
7006-0936		Трап 20×4	60	25	31,2	27	0,242
0937			80				0,282
0938			100				0,322
0939			120				0,362
0940			140				0,402
0941		М24	60	30	36,9	32	0,382
0942			80				0,442
0943			100				0,502
0944			120				0,562
0945			140				0,622
0946			160				0,682
0947		Трап 26×5	60				0,402
0948			80				0,470
0949			100				0,538
0950			120				0,606
0951			140				0,675
0952			160				0,743
0953		М30	80	36	47,3	41	0,806
0954			100				0,903
0955			120				1,000
0956			140				1,096
0957			160				1,193
0958			180				1,290
0959		Трап 32×6	80				0,831
0960			100				0,935
0961			120				1,040
7006-0962			140				1,144

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	Масса, кг
7006-0963		Трап 35×6	160	36	47,3	41	1,247
0964			180				1,351
0965		М36	120	40	57,7	50	1,483
0966			140				1,621
0967			160				1,758
0968			180				1,895
0969			200				2,033
0970			220				2,171
0971		Трап 40×6	120	50	63,5	55	2,013
0972			140				2,182
0973			160				2,351
0974			180				2,520
0975			200				2,688
0976			220				2,857
0977			250				3,110
0978		М42	120				2,113
0979			140				2,300
0980			160				2,488
0981			180				2,675
0982			200				2,863
0983			220				3,051
0984			250				3,332
0985		М48	160	60	75,0	65	3,565
0986			200				4,064
0987			250				4,687
0988			320				5,561
0989		Трап 50×8	160				3,640
0990			200				4,162
0991			250				4,815
7006-0992			320				5,727

Пример условного обозначения нажимного винта с шестигранной головкой и цилиндрическим концом размерами d=М6, l=20 мм:

Винт 7006-0901 ГОСТ 13434—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: валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецеидальная — по ГОСТ 9484—81. Поле допуска резьбы — 8c по ГОСТ 9562—81.

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

5а. Размеры концов винтов — по ГОСТ 12414—66.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

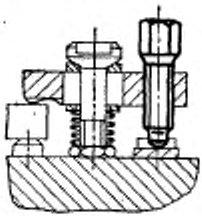
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Пример применения нажимных винтов с шестигранной головкой и цилиндрическим концом



Изменение № 2 ГОСТ 13434—68 Винты нажимные с шестигранной головкой и цилиндрическим концом 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: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Ra* 2,5 на *Ra* 1,6.

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13434—68)

Таблица. Графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тг». Для обозначений винтов 7006-0963 и 7006-0964 заменить обозначение: 35×6 на 32×6.

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

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

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.

(Продолжение см. с. 95)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13434—68)

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.

(Продолжение см. с. 96)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13434—68)

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения нажимных винтов с шестигранной головкой и цилиндрическим концом указан в приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru