УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7006—1000

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

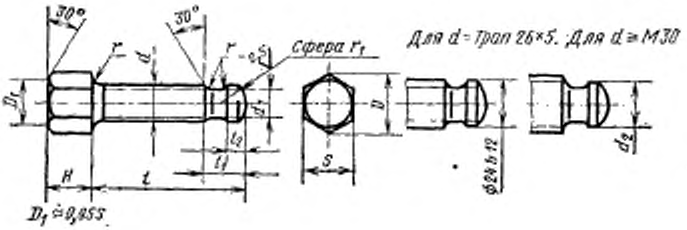
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

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 концом под пяту 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)	d_1	d_2 (пред. откл. по h13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1001		M6	20	8	11,5	10	4,5	—	9,0	3,0	0,4	4	0,009
1002			25										0,010
1003			32										0,011
1004			40										0,013
1005			50										0,014
1006		M8	25	10	13,8	12	6,0	—	10,5	4,0		6	0,018
1007			32										0,020
1008			40										0,023
1009			50										0,026
1010			60										0,029
1011		M10	32	12	16,2	14	7,0	—	13,0	5,0	0,5		0,032
1012			40										0,036
1013			50										0,041
1014			60										0,046
1015			80										0,056
1016		M12	40	16	19,6	17	9,0	—	14,5	6,5	0,6	8	0,061
7006-1017			50										0,069

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d_1	d_2 (пред. откл. по h13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1018		М12	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		М16	50	20	25,4	22	12,0	—	17,0	8,0	0,8	12	0,133
1022			60										0,147
1023			80										0,174
1024			100										0,202
1025			120										0,230
1026		Трап 16×4	50										0,124
1027			60										0,136
1028			80										0,161
1029			100										0,185
1030			120										0,209
1031		М20	60	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,246
1032			80										0,288
7006-1033			100										0,330

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d_1	d_2 (пред. откл. по h13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1034		М20	120	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,372
1035			140										0,414
1036		Трап 20×4	60										0,242
1037			80										0,282
1038			100										0,322
1039			120										0,362
1040			140										0,402
1041		М24	60	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0			0,382
1042			80										0,442
1043			100										0,502
1044			120										0,562
1045			140										0,622
1046			160										0,682
1047		Трап 26×5	60						22,0				0,397
1048			80										0,465
7006-1049			100										0,533

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d_1	d_2 (пред. откл. по h13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1050		Трап 26×5	120	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,601
1051			140										0,670
1052			160										0,737
1053		М30	80	36	47,3	41		24	24,0		1,2		0,782
1054			100										0,879
1055			120										0,976
1056			140										1,072
1057			160										1,169
1058			180										1,266
1059		Трап 32×6	80										0,805
1060			100										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	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d_1	d_2 (пред. откл. по h13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1065		М36	120	40	57,7	50	20,0	27	28,0	12,0	2,5	20	1,436
1066			140										1,574
1067			160										1,711
1068			180										1,848
1069			200										1,986
1070			220										2,124
1071		Трап 40×6	120	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0		25	1,961
1072			140										2,130
1073			160										2,299
1074			180										2,468
1075			200										2,636
1076			220										2,805
1077			250										3,058
1078		М42	120										2,057
1079			140										2,244
7006-1080			160										2,432

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d_1	d_2 (пред. откл. по h13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1081		М42	180	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0	2,0	25	2,619
1082			200										2,807
1083			220										2,995
1084			250										3,276
1085		М48	160	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0		28	3,540
1086			200										4,040
1087			250										4,662
1088			320										5,536
1089		Трап 50×8	160										3,615
1090			200										4,136
1091			250										4,790
7006-1092			320										5,702

Пример условного обозначения нажимного винта с шестигранной головкой и концом под пяту размерами d=М6, 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 — $\pm\frac{t_3}{2}$.

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).**

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

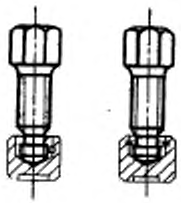
7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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 шестигранной 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 HRC$_э$.

(Продолжение см. 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 шестигранной головкой и концом под пяту указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru