

**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

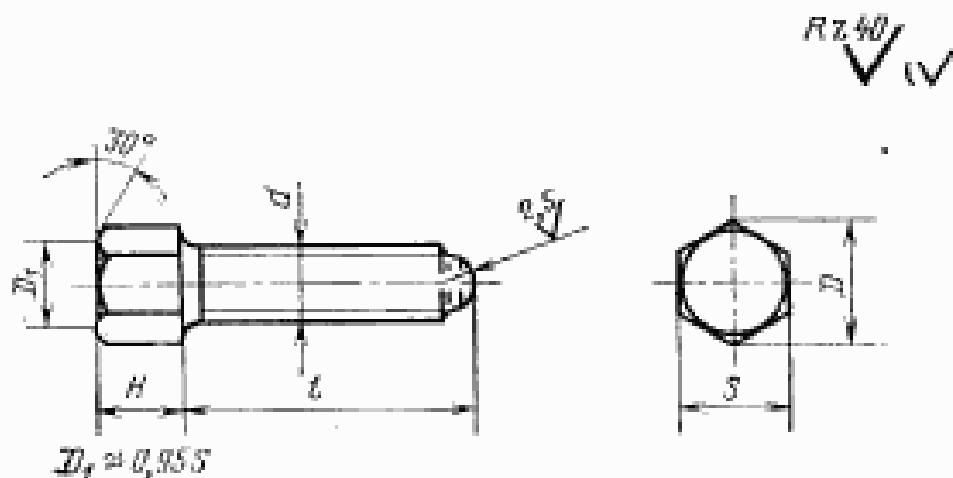
с 01.01 1969 г.

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 указанному 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.)

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Примечание	d	l	H	D	S (пред- откл. по В13)	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		Тран 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

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	$d$	$l$	$H$	$D$	$S$ (пред. откл. по h13)	Масса, кг
7006-0936		Тран 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	M24	30	60	36,9	32	0,382	
0942			80			0,442	
0943			100			0,502	
0944			120			0,562	
0945			140			0,622	
0946	Тран 26×5	36	160	47,3	41	0,682	
0947			60			0,402	
0948			80			0,470	
0949			100			0,538	
0950			120			0,606	
0951	M30	36	140	47,3	41	0,675	
0952			160			0,743	
0953			80			0,806	
0954			100			0,903	
0955			120			1,000	
0956	Тран 32×6	36	140	47,3	41	1,096	
0957			160			1,193	
0958			180			1,290	
0959			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		M36	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			120				50
0972		140	2,182				
0973		160	2,351				
0974		Трап 40×6	180	2,520			
0975		200	2,688				
0976		220	2,857				
0977		250	3,110				
0978		M42	120	60	75,0	65	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		M48	160	60	75,0	65	3,565
0986			200				4,064
0987			250				4,687
0988		Трап 50×8	320	60	75,0	65	5,561
0989			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  $d = M6$ ,  $l = 20$  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 —  $\pm \frac{1_3}{2}$ .

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецидальная — 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).

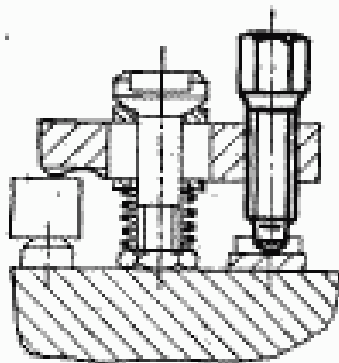
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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)

93

Таблица, Графа *d*. Заменить слово: «Трап» на «Тг». Для обозначений винтов 7006-0963 и 7005-0964 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.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14,  $\pm \frac{1}{2}$  ».

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.)

---