

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
И КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

ГОСТ
13435—68*

Конструкция и размеры

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

Взамен
ГОСТ 9050—59
в части винтов
с концом под пятау

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

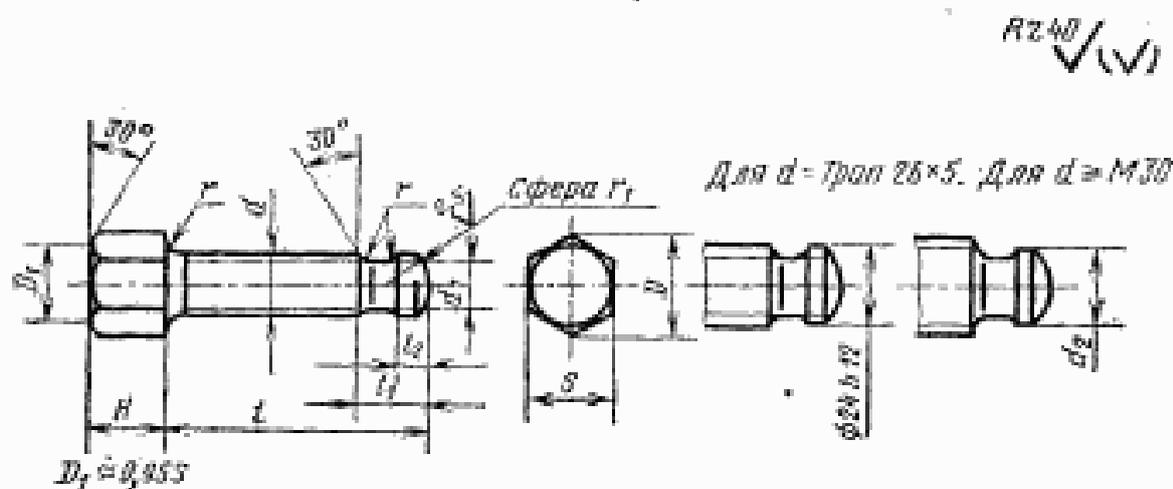
с 01.01 1969 г.

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 пятау должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного
машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Перешлодание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)

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	6	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 (предел откл. по В13)	d ₁	d ₂ (предел откл. по В13)	l ₂	r	r ₁	Масса, кг
7005-1018		M12	60	16	19,6	17	9,0	—	14,5	0,6	8	0,076
1019	80		0,091									
1020	100		0,106									
1021		M16	50									0,133
1022	60		0,147									
1023	80		0,174									
1024		Трап 16×4	100	20	25,4	22	12,0	—	17,0	0,8	12	0,202
1025	120		0,230									
1026	50		0,124									
1027		M20	60	25	31,2	27	15,0	—	18,5	1,0	16	0,136
1028	80		0,161									
1029	100		0,185									
1030			120									0,209
1031	60		0,246									
1032	80		0,288									
7006-1033			100									0,330

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Примене- мость	d	l	H	D	S (прев. откл. по h13)	d ₁	d ₂ (прев. откл. по h13)	d ₁	h ₂	r	n	Масса, кг
7006-1034		M20	120	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,372
1035	140		0,414										
1036		Тран 20×4	60	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,242
1037	80		0,282										
1038		Тран 20×4	100	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,322
1039	120		0,362										
1040		Тран 20×4	140	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,402
1041	60		0,382										
1042		M24	80	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,442
1043	100		0,502										
1044		M24	120	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,562
1045	140		0,622										
1046		Тран 26×5	160	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,682
1047	60		0,397										
1048		Тран 26×5	80	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	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	n	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	80	M30	36	47,3	41	24	24,0	1,2	1,169					
1054	100									0,879				
1055	120									0,976				
1056	140	Трап 32×6	180	0,805										
1057	160				0,909									
1058	180				1,014									
1059	80	Трап 32×6	140	1,118										
1060	100				1,221									
1061	120				1,325									
1062	140													
1063	160													
7006-1064			180											

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	d ₁	d ₂ (пред. откл. по h13)	t ₁	t ₂	r	r ₁	Масса, кг
7006-1065			120										1,436
1066			140										1,574
1067		M36	160	40	57,7	50	20,0	27	28,0	12,0		20	1,711
1068			180										1,848
1069			200										1,986
1070			220										2,124
1071			120								2,5		1,961
1072			140										2,130
1073		Тран 40×6	160										2,299
1074			180										2,468
1075			200	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0		25	2,636
1076			220										2,805
1077			250										3,058
1078			120										2,057
1079		M42	140										2,244
7006-1080			160										2,492

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (сред. откл. по h13)	d_1	d_2 (сред. откл. по h13)	d_1	r	t_1	Масса, кг
7006-1081			180									2,619
1082		M42	200	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0	25	2,807
1083			220									2,985
1084			250									3,276
1085			160									3,540
1086		M48	200									4,040
1087			250							2,0		4,662
1088			320									5,535
1089			160	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0	28	3,615
1090		Тран 50×8	200									4,135
1091			250									4,790
7006-1092			320									5,702

Пример условного обозначения нажимного винта с шестигранной головкой и концом под пята размерами $d=M6$, $l=20$ 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 — 8с 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.

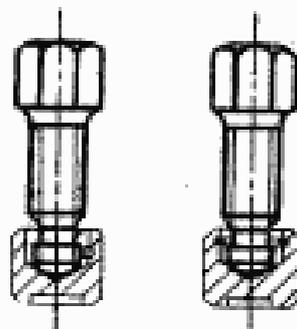
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Примеры применения нажимных винтов с шестигранной головкой и концом под пята



Изменение № 2 ГОСТ 13435—68 Винты нажимные с шестигранной головкой и концом под пята 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 $Ra\ 1,6$; «Трал» на «Тг».

Таблица. Графа d . Заменить слово: «Трал» 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».

(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 пята указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)