

## ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ

ГОСТ  
9052—69\*

## Конструкция

Взамен

Shouldered screws. Construction

ГОСТ 9052—59

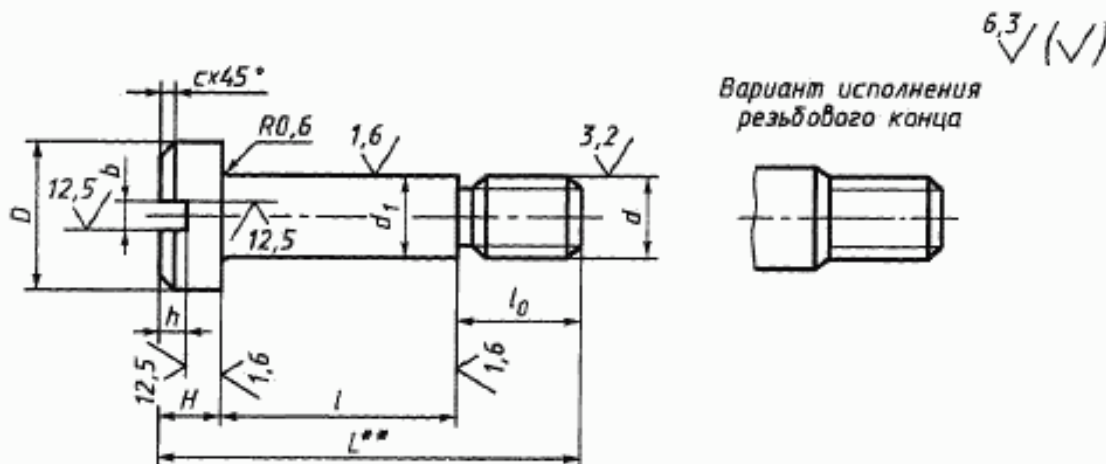
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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<sub>2</sub>.

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)

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	$d$	$l$ All	$D$	$H$	$d_1$ d11	$b_0$	$b$	$h$	$c$	$L$	Масса, кг $m$
7006-1201	M4	8,5	3,5	5	6	1,2	1,7	0,6	12,5	0,002		
1202									13,5			
1203									14,5			
1204									15,5			
1205									17,5			
1206									19,5			
1207									21,5			
1208									25,5			
1209	M5	10,0	4,0	6	8	1,6	2,0	0,6	15,0	0,004		
1210									16,0			
1211									17,0			
1212									18,0			
1213									20,0	0,005		
1214									22,0			
1215									24,0	0,006		
1216									28,0			
1217	32,0	0,007										
1218	18,0											
1219	M6	12,5	5,0	8	10	2,0	2,5	0,6	19,0	0,008		
1220									20,0			
1221									21,0			
1222									23,0		0,009	
1223									25,0	0,010		
1224									27,0		0,011	
1225									31,0	0,012		
1226									35,0		0,014	
1227	40,0	0,016										
1228	47,0		0,019									
1229	M8	15,0		6,0	10	12	2,5	3,0	1,0	18,0	0,013	
1230			22,0							0,014		
1231			23,0								0,015	
1232			24,0							0,016		
1233			26,0								0,017	
1234			28,0							0,018		
1235			30,0								0,020	
1236			34,0							0,023		
1237	38,0	0,026										
1238	43,0		0,031									
1239	50,0	0,036										
7006-1240	58,0		0,042									
	68,0											

## 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	18,0	4	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								24,0	6	9,0	16	18	4,0	4,0	1,0	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	30,0	6	11,0	20	24	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																

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	$d$	$l$ A11	$D$	$H$	$d_1$ d11	$b$	$b$	$h$	$c$	$L$	Масса, кг "
7006-1281	M20	36,0	8	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  $d = M4$ ,  $l = 3$  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.

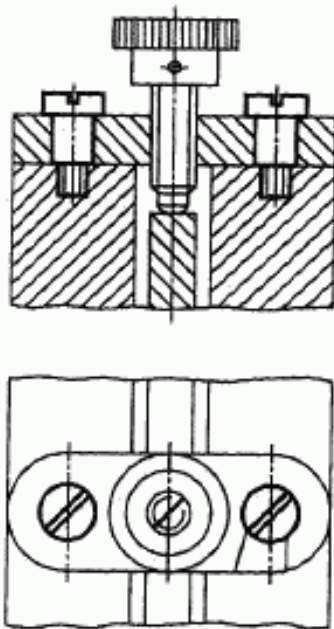
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

