

**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

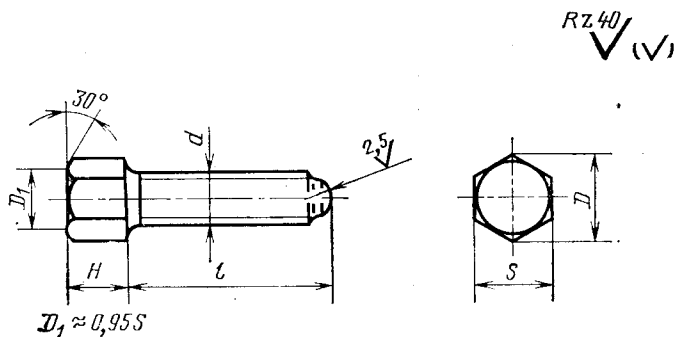
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.  
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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.)

## 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
0907		32		0,020			
0908		40		0,023			
0909		50		0,026			
0910		60		0,029			
0911		M10	32	12	16,2	0,032	
0912			40			0,036	
0913			50			0,041	
0914			60			0,046	
0915			80			0,056	
0916		M12	40	16	19,6	0,061	
0917			50			0,069	
0918			60			0,076	
0919			80			0,091	
0920			100			0,106	
0921		M16	50	20	25,4	0,133	
0922			60			0,147	
0923			80			0,174	
0924			100			0,202	
0925			120			0,230	
0926		Тран 16×4	50	25	31,2	0,124	
0927			60			0,136	
0928			80			0,161	
0929			100			0,185	
0930			120			0,209	
0931		M20	60	25	31,2	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		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		Трап 26×5	160	36	47,3	41	0,682
0947	60		0,402				
0948	80		0,470				
0949	100		0,538				
0950	120		0,606				
0951		М30	140	36	47,3	41	0,675
0952	160		0,743				
0953	80		0,806				
0954	100		0,903				
0955	120		1,000				
0956		Трап 32×6	140	36	47,3	41	1,096
0957	160		1,193				
0958	180		1,290				
0959	80		0,831				
0960	100		0,935				
0961		Трап 32×6	120	36	47,3	41	1,040
7006-0962			140				1,144

## 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	120		2,013				
0972	140		2,182				
0973	160	Трап 40×6	180	50	63,5	55	2,351
0974	200		2,520				
0975	220		2,688				
0976	250		2,857				
0977	120		3,110				
0978	140		2,113				
0979	160		2,300				
0980	180		2,488				
0981	М42	200	60	75,0	65	2,675	
0982		220				2,863	
0983		250				3,051	
0984		160				3,332	
0985	М48	200	60	75,0	65	3,565	
0986		250				4,064	
0987		320				4,687	
0988		160				5,561	
0989	Трап 50×8	200	60	75,0	65	3,640	
0990		250				4,162	
0991		320				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 —  $\pm \frac{f_2}{2}$ .

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

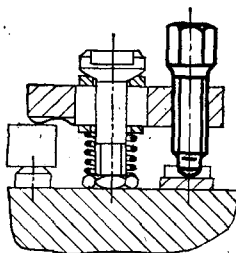
9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

---

## 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)*

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<sub>э</sub>.

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.)

---