

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
И КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

**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 пяту

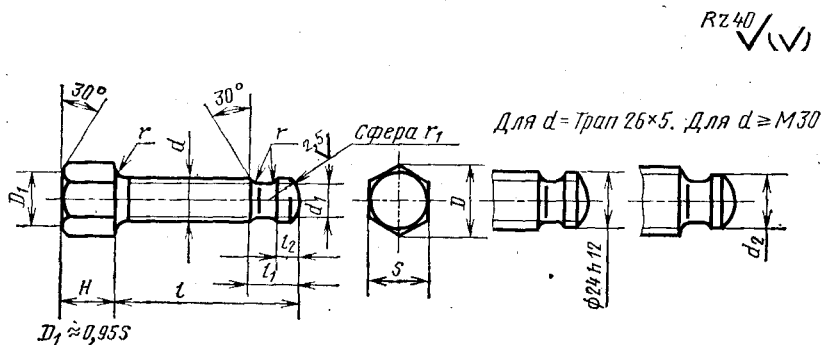
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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 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.)

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			20										0,009
1002			25										0,010
1003		M6	32	8	11,5	10	4,5	—	9,0	3,0		4	0,011
1004			40										0,013
1005			50							0,4			0,014
1006			25										0,018
1007			32										0,020
1008		M8	40	10	13,8	12	6,0	—	10,5	4,0			0,023
1009			50										0,026
1010			60										0,029
1011			32									6	0,032
1012			40										0,036
1013		M10	50	12	16,2	14	7,0	—	13,0	5,0	0,5		0,041
1014			60										0,046
1015			80										0,056
1016			40										0,061
7006-1017		M12	50	16	19,6	17	9,0	—	14,5	6,5	0,6	8	0,069

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по п13)	d_1	d_2 (пред. откл. по п13)	l_1	l_2	r	r_1	Масса, кг
7006-1018		M12	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		M16	50										0,133
1022	60		0,147										
1023	80		0,174										
1024			100	20	25,4	22	12,0	—	17,0	8,0	0,8	12	0,202
1025	120		0,230										
1026	50		0,124										
1027		Трап 16×4	60										0,136
1028	80		0,161										
1029	100		0,185										
1030		M20	120										0,209
1031	60		0,246										
1032	80		0,288										
7006-1033			100	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,330

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	t	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		M20	120										0,372
1035			140										0,414
1036			60										0,242
1037			80	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0			0,282
1038		Трап 20×4	100										0,322
1039			120										0,362
1040			140								1,0	16	0,402
1041			60										0,382
1042			80										0,442
1043		M24	100						22,0				0,502
1044			120										0,562
1045			140	30	36,9	32	18,0	—		11,0			0,622
1046			160										0,682
1047			60										0,397
1048		Трап 26×5	80						22,0				0,465
7006-1049			100										0,533

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	d	l	H	D	S (пред. откл. по п13)	d ₀ (пред. откл. по п13)	l ₁	l ₂	r	r ₁	Масса, кг		
													120	140
7006-1050		Трап 26×5	120	30	36,9	32	—	22,0		1,0		0,601		
1051	140		0,670											
1052	160		0,737											
1053		М30	80									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	36	47,3	41	24	24,0	11,0	1,2	16	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			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			160										2,299
1074		Трап 40×6	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										2,432

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			180										2,619
1082		M42	200	50	63,5	55	25,0	31	32,0	14,0		25	2,807
1083			220										2,995
1084			250										3,276
1085			160										3,540
1086		M48	200										4,040
1087			250								2,0		4,662
1088			320	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0		28	5,536
1089			160										3,615
1090		Трап 50×8	200										4,136
1091			250										4,790
7006-1092			320										5,702

Пример условного обозначения нажимного винта с шестигранной головкой и концом под пятю 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 — $\pm \frac{t_2}{2}$.

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).**

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.

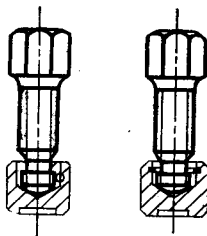
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

**Примеры применения нажимных винтов
с шестигранной головкой
и концом под пятю**



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: $h_{14} \pm \frac{t_2}{2}$ ».

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.)
