

**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

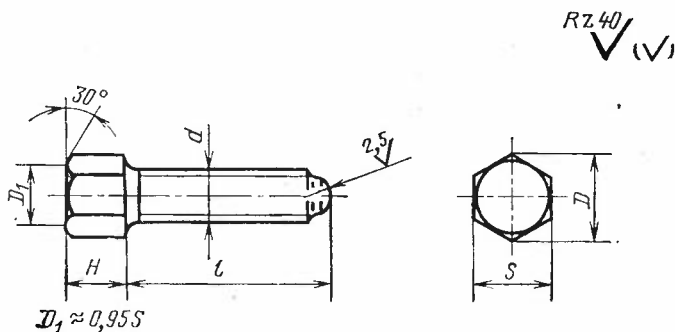
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

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	10	13,8	12	0,018
0907	32		0,020				
0908	40		0,023				
0909	50		0,026				
0910		M10	60	12	16,2	14	0,029
0911	32		0,032				
0912	40		0,036				
0913	50		0,041				
0914	60		0,046				
0915		M12	80	16	19,6	17	0,056
0916	40		0,061				
0917	50		0,069				
0918	60		0,076				
0919	80		0,091				
0920		M16	100	20	25,4	22	0,106
0921	50		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		M20	120	25	31,2	27	0,209
0931	60		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	140	0,675					
0952	160	0,743					
0953	М30	80	36	47,3	41	0,806	
0954		100				0,903	
0955		120				1,000	
0956		140				1,096	
0957		160				1,193	
0958	180	1,290					
0959	Трап 32×6	80	36	47,3	41	0,831	
0960		100				0,935	
0961		120				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		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		2,013				
0972	140		2,182				
0973	160	Трап 40×6	160	50	63,5	55	2,351
0974	180		2,520				
0975	200		2,688				
0976	220		2,857				
0977	250		3,110				
0978	120		2,113				
0979	140		2,300				
0980	160		2,488				
0981	M42	180	60	75,0	65	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		320				5,561	
0989	Трап 50×8	160	60	75,0	65	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 — $\pm \frac{i_2}{2}$.

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.

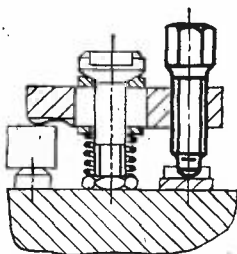
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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_э.

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.)
