

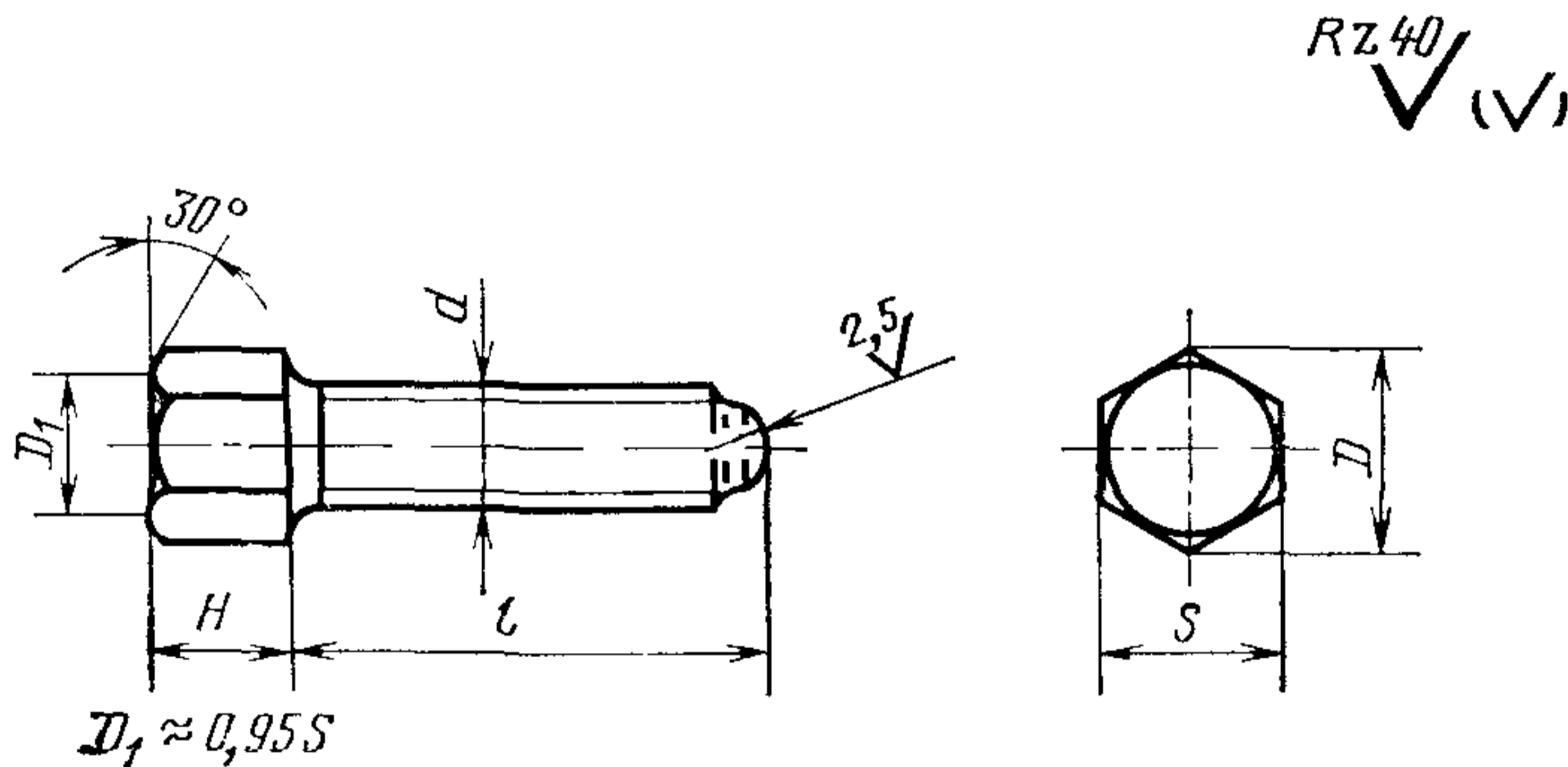
**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****ГОСТ
13434—68*****Конструкция и размеры**Hexagon head dog point pressure screws
for machine retaining devices.
Design and sizesВзамен
ГОСТ 9050—59
в части винтов с
цилиндрическим концом

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

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.**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	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред. откл. по h13)	Масса кг			
7006-0901			20				0,009			
0902			25				0,010			
0903		M6	32	8	11,5	10	0,011			
0904	40		0,013							
0905	50		0,014							
0906	25		M8				10	13,8	12	0,018
0907	32									0,020
0908	40	0,023								
0909	50	0,026								
0910	60	0,029								
0911		M10	32	12	16,2	14	0,032			
0912	40		0,036							
0913	50		0,041							
0914	60		0,046							
0915	80		0,056							
0916		M12	40	16	19,6	17	0,061			
0917	50		0,069							
0918	60		0,076							
0919	80		0,091							
0920	100		0,106							
0921		M16	50	20	25,4	22	0,133			
0922	60		0,147							
0923	80		0,174							
0924	100		0,202							
0925	120		0,230							
0926		Трап 16×4	50	25	31,2	27	0,124			
0927	60		0,136							
0928	80		0,161							
0929	100		0,185							
0930	120		0,209							
0931		M20	60	25	31,2	27	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			60				0,242
0937			80	25	31,2	27	0,282
0938		Трап 20×4	100				0,322
0939			120				0,362
0940			140				0,402
0941			60				0,382
0942			80				0,442
0943		M24	100				0,502
0944			120				0,562
0945			140				0,622
0946			160	30	36,9	32	0,682
0947			60				0,402
0948			80				0,470
0949		Трап 26×5	100				0,538
0950			120				0,606
0951			140				0,675
0952			160				0,743
0953			80				0,806
0954			100				0,903
0955		M30	120				1,000
0956			140	36	47,3	41	1,096
0957			160				1,193
0958			180				1,290
0959			80				0,831
0960		Трап 32×6	100				0,935
0961			120				1,040
7006-0962			140				1,144

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	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	2,351					
0974	Трап 40×6	180	50	63,5	55	2,520	
0975		200				2,688	
0976		220				2,857	
0977		250				3,110	
0978	М42	120	60	75,0	65	2,113	
0979		140				2,300	
0980		160				2,488	
0981		180				2,675	
0982		200				2,863	
0983		220				3,051	
0984		250				3,332	
0985		160				3,565	
0986	М48	200	60	75,0	65	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 — $= \frac{t_2}{2}$.

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

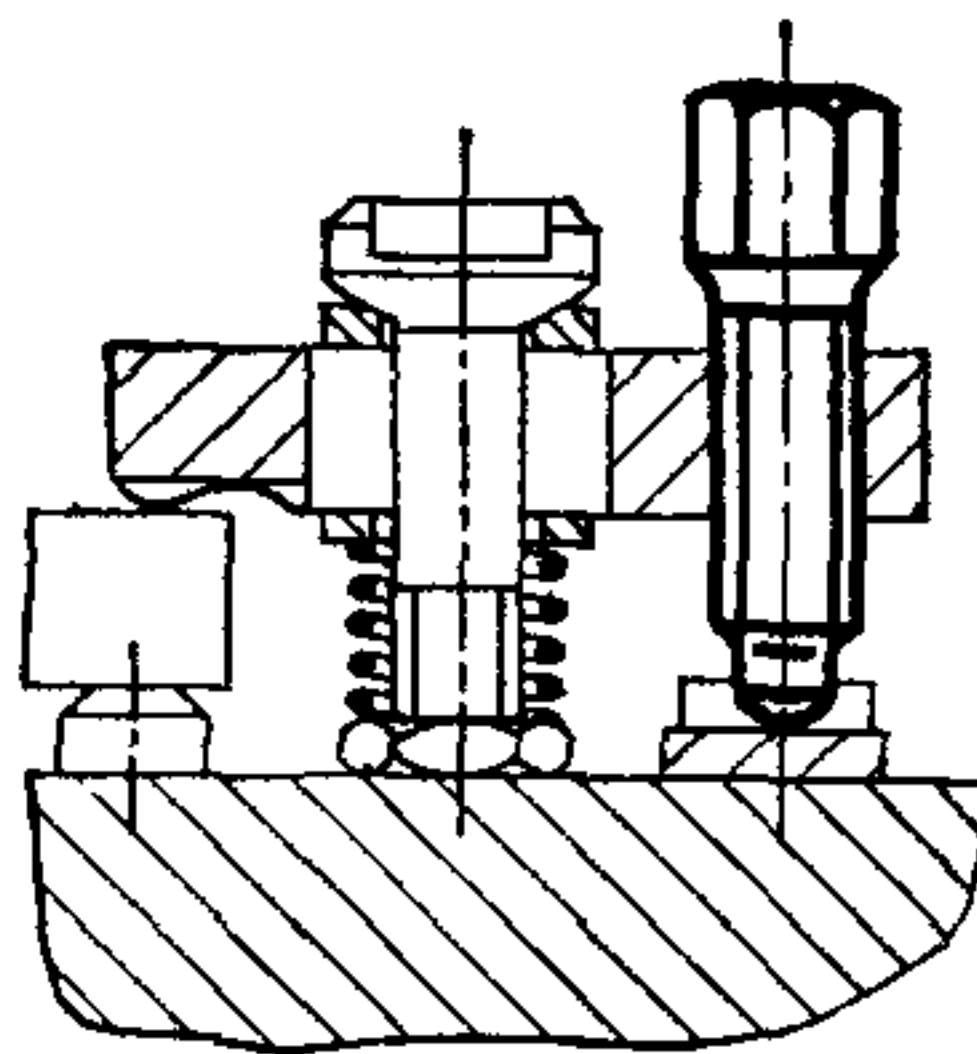
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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.)