

ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ**ГОСТ
9052—69*****Конструкция**

Shouldered screws. Construction

Взамен**ГОСТ 9052—59**

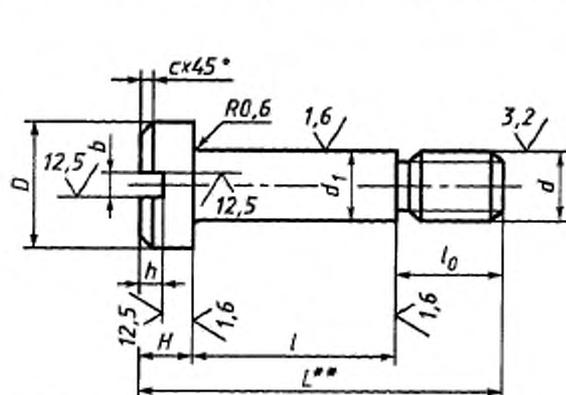
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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.



6,3 V(V)
Вариант исполнения
резьбового конца

** 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 HRC₂.

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l A11	D	H	d_1 d11	l_0	b	h	c	L	Масса, кг м
7006-1201	M4		3	8,5	3,5	5	6	1,2	1,7		12,5	0,002
1202			4								13,5	
1203			5								14,5	0,003
1204			6								15,5	
1205			8								17,5	
1206			10								19,5	0,004
1207			12								21,5	
1208			16								25,5	
1209	M5		3	10,0	4,0	6	8	1,6	2,0	0,6	15,0	0,004
1210			4								16,0	
1211			5								17,0	0,005
1212			6								18,0	
1213			8								20,0	
1214			10								22,0	0,006
1215			12								24,0	
1216			16								28,0	0,007
1217	20	32,0										
1218	M6		3	12,5	5,0	8	10	2,0	2,5		18,0	0,008
1219			4								19,0	
1220			5								20,0	0,009
1221			6								21,0	
1222			8								23,0	
1223			10								25,0	0,010
1224			12								27,0	0,011
1225			16								31,0	0,012
1226	20	35,0	0,014									
1227	25	40,0	0,016									
1228	32	47,0	0,019									
1229	M8		4	15,0	6,0	10	12	2,5	3,0	1,0	22,0	0,013
1230			5								23,0	0,014
1231			6								24,0	0,015
1232			8								26,0	0,016
1233			10								28,0	0,017
1234			12								30,0	0,018
1235			16								34,0	0,020
1236			20								38,0	0,023
1237			25								43,0	0,026
1238			32								50,0	0,031
1239			40								58,0	0,036
7006-1240			50								68,0	0,042

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l A11	D	H	d_1 d11	l_0	b	h	c	L	Масса, кг m
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
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	δ	h	c	L	Масса, кг w
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: $H14$, $h14$, $\pm \frac{L_1}{2}$.

(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.

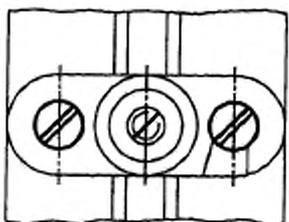
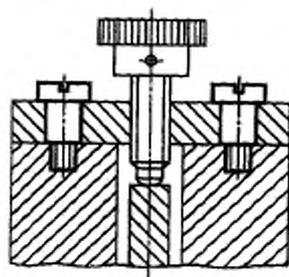
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

