

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

**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 пята

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

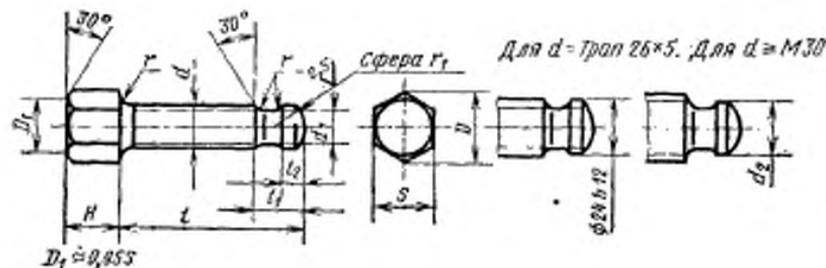
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с шестигранной головкой и концом под пята 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. (НУС 9—1980 г.)

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Примене- мость	d	l	H	D	S (сред. откл. по h13)	d <sub>1</sub> (сред. откл. по h13)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	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								6	0,029
1011			32									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	Примене- мость	d	l	H	D	S (пред. откл. по В13)	d <sub>1</sub> (пред. откл. по В13)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	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		Тран 16×4	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		M20	60									0,136
1028	80		0,161									
1029	100		0,185									
1030			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	Примечательность	d	l	H	D	S (прев. откл. по h13)	d <sub>t</sub>	d <sub>z</sub> (прев. откл. по h13)	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг
7006-1034		M20	120	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,372
1035	140		0,414										
1036		Тран 20×4	60	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,242
1037	80		0,282										
1038		Тран 20×4	100	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,322
1039	120		0,352										
1040		Тран 20×4	140	25	31,2	27	15,0	—	18,5	9,0	1,0	16	0,402
1041	60		0,382										
1042		M24	80	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,442
1043	100		0,502										
1044		M24	120	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,562
1045	140		0,622										
1046		Тран 26×5	160	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,682
1047	60		0,397										
1048		Тран 26×5	80	30	36,9	32	18,0	—	22,0	11,0	1,0	16	0,465
7006-1049	100		0,533										

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение ВЕНТОВ	Применение	$d$	$t$	$H$	$D$	$S$ (шп. откл. по ГОСТ 13435)	$d_1$	$d_2$ (шп. откл. по ГОСТ 13435)	$l_1$	$l_2$	$r$	Масса, кг
7006-1050			120									0,601
1051		Трап 26×5	140	30	36,9	32		—	22,0		1,0	0,670
1052			160									0,737
1053			80									0,782
1054			100									0,879
1055		M30	120									0,976
1056			140									1,072
1057			160				18,0			11,0		1,169
1058			180	36	47,3	41		24	24,0		1,2	1,265
1059			80									0,805
1060			100									0,909
1061		Трап 32×6	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 <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (пред. откл. по h13)	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	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		Тран 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	Применяе- мость	d	l	H	D	S (пред. откл. по н13)	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (пред. откл. по н13)	l <sub>1</sub>	r	r <sub>1</sub>	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							2,0		4,040
1087			250	60	75,0	65	28,0	35	40,0	16,0	28	4,662
1088			320									5,536
1089			160									3,615
1090		Тран 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 —  $\pm \frac{I_3}{2}$ .

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.

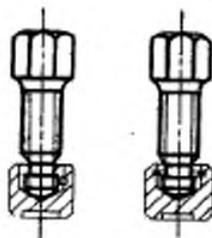
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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 пята 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.

(Продолжение см. с. 96)

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{1}{2}$ ».

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.)