

ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ

ГОСТ
9052—69*

Конструкция

Shouldered screws. Construction

Взамен
ГОСТ 9052—59

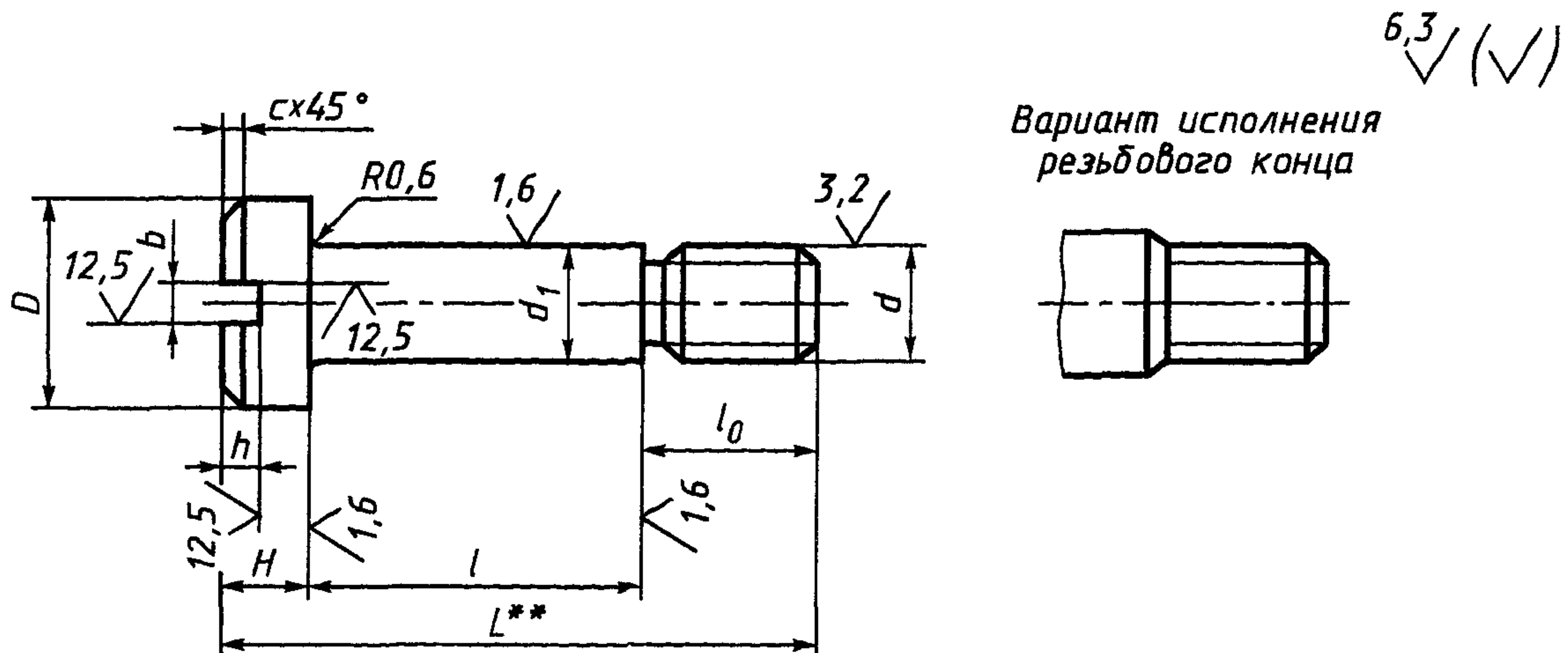
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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.



** 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 HRC₃.

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применя- емость	<i>d</i>	<i>l</i> All	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d</i> ₁ <i>d</i> ₁₁	<i>l</i> ₀	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>L</i>	Масса, кг ≈
7006-1201	M4	8,5	3,5	5	6	1,2	1,7	0,6			12,5	0,002
1202											13,5	
1203											14,5	0,003
1204											15,5	
1205											17,5	
1206											19,5	
1207											21,5	0,004
1208											25,5	
1209	M5	10,0	4,0	6	8	1,6	2,0	0,6			15,0	0,004
1210											16,0	
1211											17,0	0,005
1212											18,0	
1213											20,0	
1214											22,0	0,006
1215											24,0	
1216											28,0	0,007
1217	32,0											
1218	M6	12,5	5,0	8	10	2,0	2,5	0,6			18,0	0,008
1219											19,0	
1220											20,0	0,009
1221											21,0	
1222											23,0	0,010
1223											25,0	
1224											27,0	0,011
1225											31,0	
1226	35,0	0,012										
1227	40,0											
1228	47,0	0,013										
1229	22,0											
1230	23,0	0,014										
1231	24,0											
1232	26,0	0,015										
1233	28,0											
1234	30,0	0,016										
1235	34,0											
1236	38,0	0,017										
1237	43,0											
1238	50,0	0,018										
1239	58,0											
7006-1240	M8	15,0	6,0	10	12	2,5	3,0	1,0			68,0	0,042
											50	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применя- емость	d	l A11	D	H	d_1 d11	l_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈								
7006-1241		M10	4	18,0	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	6		M12								6	24,0	9,0	16	18	4,0	4,0	1,0	33,0	0,051
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	6	M16		6	30,0	11,0	20	24	4,5	1,6	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_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈
7006-1281		M20	8	36,0	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: $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(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.

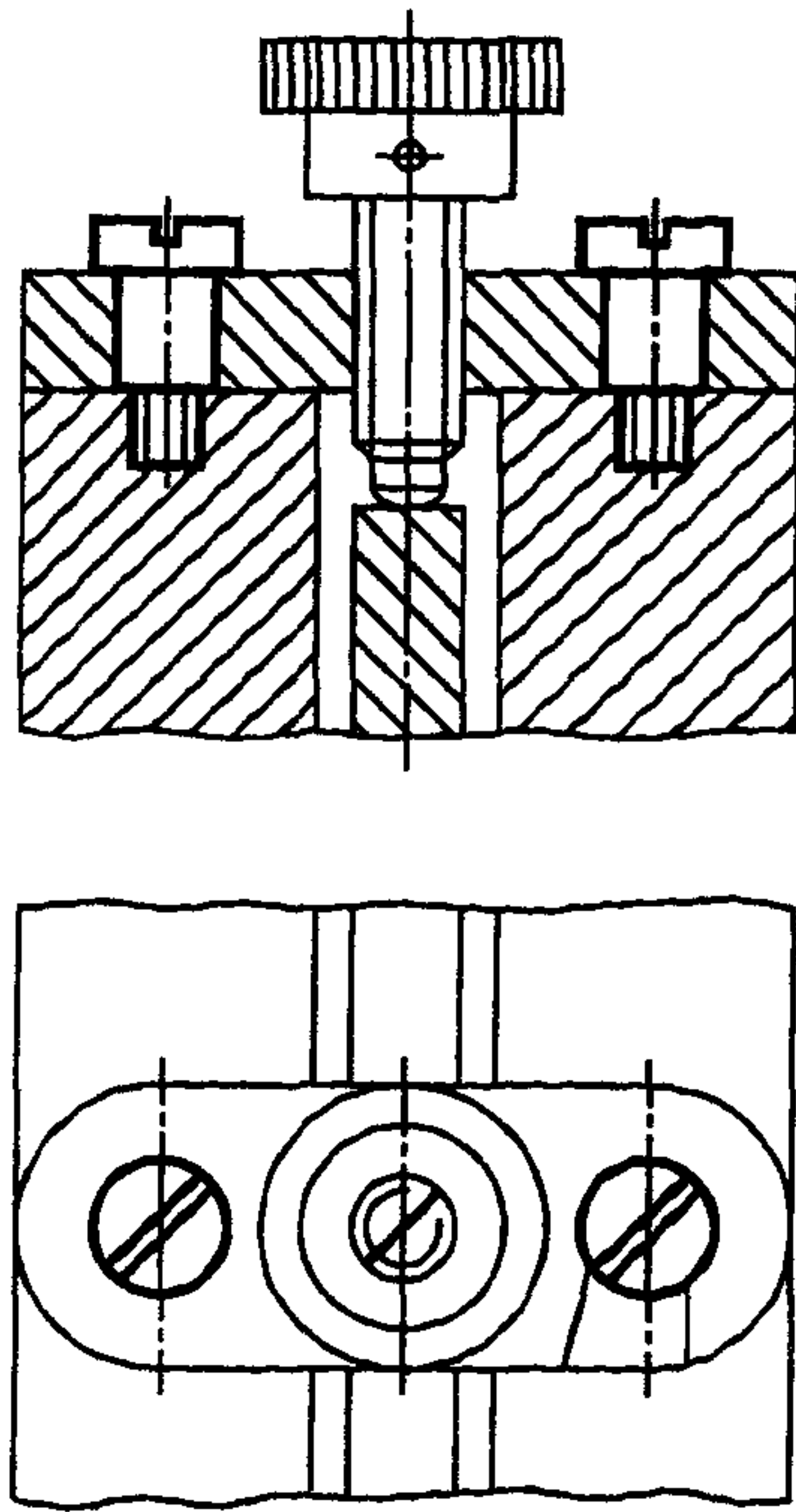
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

