

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ****ГОСТ
9052—69*****Конструкция**

Shouldered screws. Construction

Взамен**ГОСТ 9052—59**

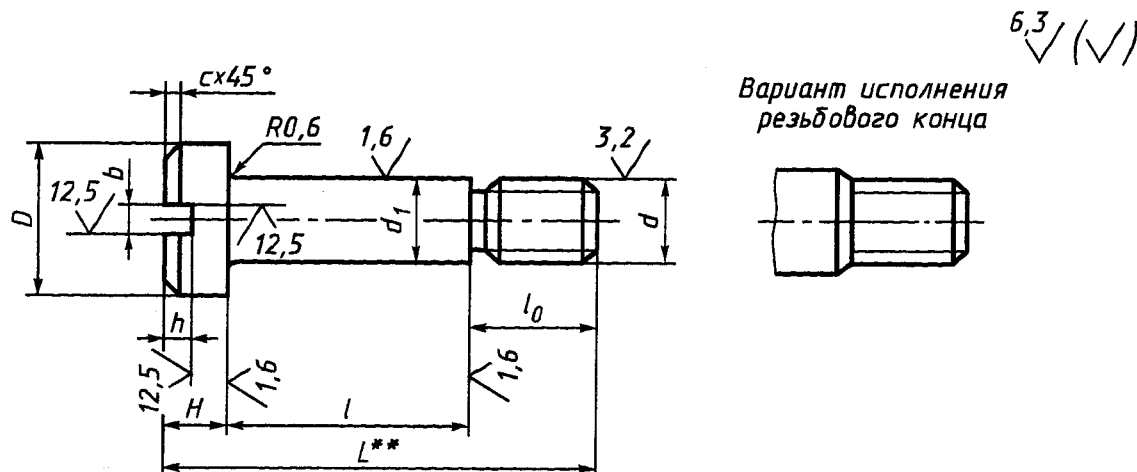
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г.,
апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89)

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применя- емость	<i>d</i>	<i>l</i> A11	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d</i> ₁ d11	<i>l</i> ₀	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>L</i>	Масса, кг ≈
7006-1201		M4	3	8,5	3,5	5	6	1,2	1,7	0,6	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	
1207			12								21,5	0,004
1208			16								25,5	
1209	M5	3	10,0	4,0	6	8	1,6	2,0	15,0		0,004	
1210		4							16,0			
1211		5							17,0			
1212		6							18,0			
1213		8							20,0		0,005	
1214		10							22,0			
1215		12							24,0		0,006	
1216		16							28,0			
1217		20							32,0		0,007	
1218	M6	3	12,5	5,0	8	10	2,0	2,5	18,0			
1219		4							19,0		0,008	
1220		5							20,0			
1221		6							21,0			
1222		8							23,0		0,009	
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	Применя- емость	<i>d</i>	<i>l</i> A11	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d</i> ₁ d11	<i>l</i> ₀	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>L</i>	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	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	M16	6	30,0	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 All	D	H	d_1 dl1	l_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.

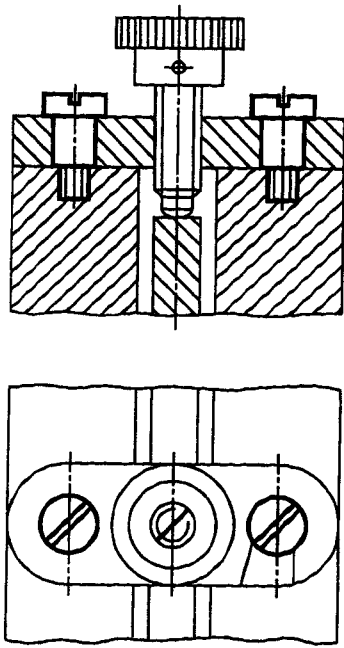
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

