

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ  
С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ  
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

ГОСТ  
13434—68\*

Конструкция и размеры

Hexagon head dog point pressure screws  
for machine retaining devices.  
Design and sizes

Взамен  
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

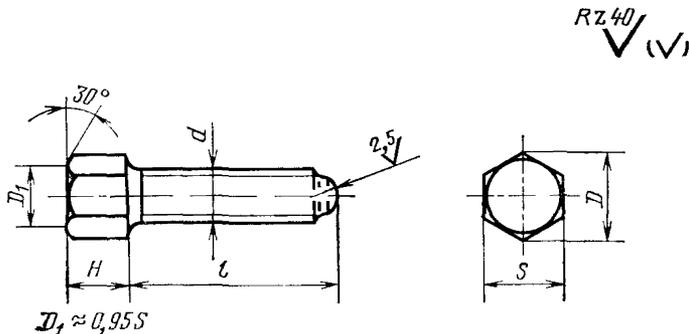
с 01.01 1969 г.

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 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	Применяе- мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>S</i> (пред- откл. по h13)	Масса кг
7006-0901		M6	20	8	11,5	10	0,009
0902	25		0,010				
0903	32		0,011				
0904	40		0,013				
0905	50		0,014				
0906		M8	25	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		Трап 20×4	60	25	31,2	27	0,242
0937	80		0,282				
0938	100		0,322				
0939	120		0,362				
0940	140		0,402				
0941		М24	60	30	36,9	32	0,382
0942	80		0,442				
0943	100		0,502				
0944	120		0,562				
0945	140		0,622				
0946		Трап 26×5	160				0,682
0947	60		0,402				
0948	80		0,470				
0949	100		0,538				
0950	120		0,606				
0951		М30	140	36	47,3	41	0,675
0952	160		0,743				
0953	80		0,806				
0954	100		0,903				
0955	120		1,000				
0956		Трап 32×6	140				1,096
0957	160		1,193				
0958	180		1,290				
0959		Трап 32×6	80				0,831
0960	100		0,935				
0961	120		1,040				
7006-0962			140				1,144

## Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	$d$	$l$	$H$	$D$	$S$ (пред. откл. по h13)	Масса, кг
7006-0963		Трап 35×6	160	36	47,3	41	1,247
0964	180		1,351				
0965		M36	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	120	2,113					
0979	140	2,300					
0980	160	2,488					
0981	M42	180	60	75,0	65	2,675	
0982		200				2,863	
0983		220				3,051	
0984		250				3,332	
0985	M48	160	60	75,0	65	3,565	
0986		200				4,064	
0987		250				4,687	
0988		320				5,561	
0989	160	3,640					
0990	Трап 50×8	200	60	75,0	65	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 —  $= \frac{f_2}{2}$ .

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

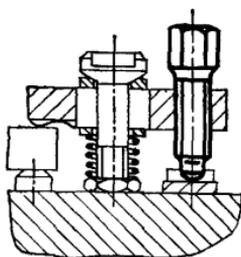
9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

---

**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<sub>э</sub> .

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.)