

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

Shouldered screws. Construction

**Взамен
ГОСТ 9052—59**

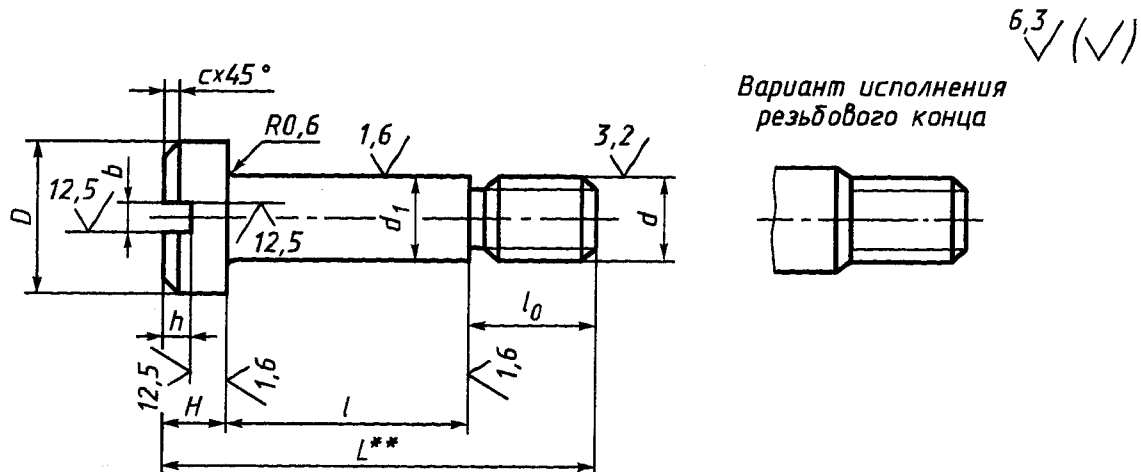
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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.

С. 2 ГОСТ 9052—69

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применя- емость	d	l All	D	H	d_1 d11	b_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈
7006-1201	M4	8,5	3,5	5	6	1,2	1,7	0,6	12,5	0,002	3	0,003
1202											4	
1203											5	
1204											6	
1205											8	
1206											10	
1207											12	
1208											16	
1209	M5	10,0	4,0	6	8	1,6	2,0	0,6	15,0	0,004	3	
1210											4	
1211											5	
1212											6	
1213											8	
1214											10	
1215											12	
1216											16	
1217	20											
1218	M6	12,5	5,0	8	10	2,0	2,5	0,6	18,0	0,005	3	
1219											4	
1220											5	
1221											6	
1222											8	
1223											10	
1224											12	
1225											16	
1226	20											
1227	25											
1228	32											
1229	M8	15,0	6,0	10	12	2,5	3,0	1,0	22,0	0,007	4	
1230											5	
1231											6	
1232											8	
1233											10	
1234											12	
1235											16	
1236											20	
1237											25	
1238											32	
1239											40	
7006-1240											50	0,042

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l A11	D	H	d_1 d11	b_0	b	h	c	L	Масса, кг ≈
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
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			
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	

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	l All	D	H	d_1 d11	t_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.

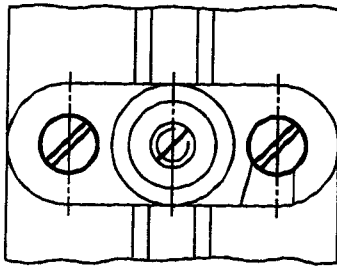
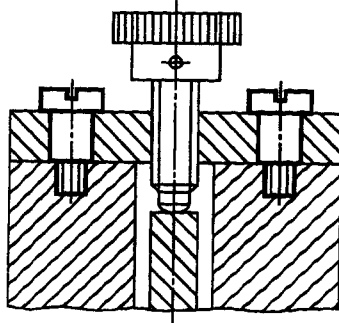
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

