

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

Shouldered screws. Construction

Взамен**ГОСТ 9052—59**

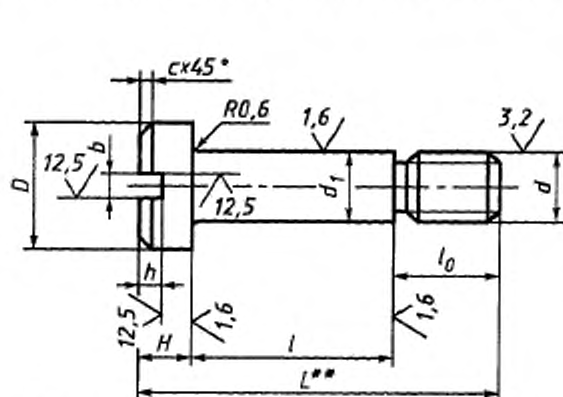
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

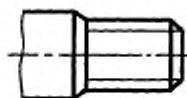
Постановлением Госстандарта от 20.04.89 № 1028 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на ступенчатые винты, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



6,3 (✓) (✓)
Вариант исполнения
резьбового конца



** 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 HRC₂.

Размеры в мм

| Обозначение винтов | Применяемость | d | l A11 | D | H | d_1 d11 | l_0 | b | h | c | L | Масса, кг м |
|--------------------|---------------|------|------------|------|-----|--------------|-------|-----|-----|-----|------|----------------|
| 7006-1201 | M4 | | 3 | 8,5 | 3,5 | 5 | 6 | 1,2 | 1,7 | | 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 | 0,004 |
| 1207 | | | 12 | | | | | | | | 21,5 | |
| 1208 | | | 16 | | | | | | | | 25,5 | |
| 1209 | M5 | | 3 | 10,0 | 4,0 | 6 | 8 | 1,6 | 2,0 | 0,6 | 15,0 | 0,004 |
| 1210 | | | 4 | | | | | | | | 16,0 | |
| 1211 | | | 5 | | | | | | | | 17,0 | 0,005 |
| 1212 | | | 6 | | | | | | | | 18,0 | |
| 1213 | | | 8 | | | | | | | | 20,0 | |
| 1214 | | | 10 | | | | | | | | 22,0 | 0,006 |
| 1215 | | | 12 | | | | | | | | 24,0 | |
| 1216 | | | 16 | | | | | | | | 28,0 | 0,007 |
| 1217 | 20 | 32,0 | | | | | | | | | | |
| 1218 | M6 | | 3 | 12,5 | 5,0 | 8 | 10 | 2,0 | 2,5 | | 18,0 | 0,008 |
| 1219 | | | 4 | | | | | | | | 19,0 | |
| 1220 | | | 5 | | | | | | | | 20,0 | 0,009 |
| 1221 | | | 6 | | | | | | | | 21,0 | |
| 1222 | | | 8 | | | | | | | | 23,0 | |
| 1223 | | | 10 | | | | | | | | 25,0 | 0,010 |
| 1224 | | | 12 | | | | | | | | 27,0 | |
| 1225 | | | 16 | | | | | | | | 31,0 | 0,011 |
| 1226 | 20 | 35,0 | | | | | | | | | | |
| 1227 | 25 | 40,0 | 0,012 | | | | | | | | | |
| 1228 | 32 | 47,0 | | | | | | | | | | |
| 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 | Применяемость | d | l A11 | D | H | d_1 d11 | l_0 | b | h | c | L | Масса, кг m |
|--------------------|---------------|-------|------------|-------|-----|--------------|-------|-----|-----|-----|-------|------------------|
| 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 | 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 | δ | h | c | L | Масса, кг |
|--------------------|---------------|------|------------|------|-----|--------------|-----|----------|-----|-----|-------|-----------|
| 7006-1281 | M20 | 36,0 | 8 | 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, $\pm \frac{L_1}{2}$.

(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 согласию с потребителем допускается применение защитных покрытий других видов.

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

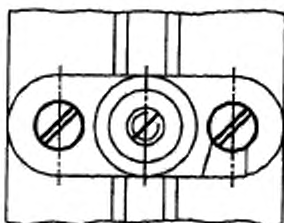
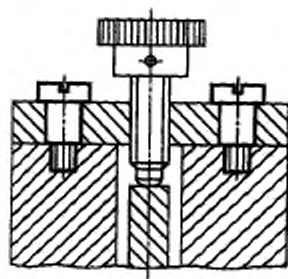
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения ступенчатых винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТУПЕНЧАТЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

