

**ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ  
С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ  
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

**Конструкция и размеры**  
Hexagon head dog point pressure screws  
for machine retaining devices.  
Design and sizes

**ГОСТ  
13434—68\***

Взамен  
ГОСТ 9050—59  
в части винтов с  
цилиндрическим концом

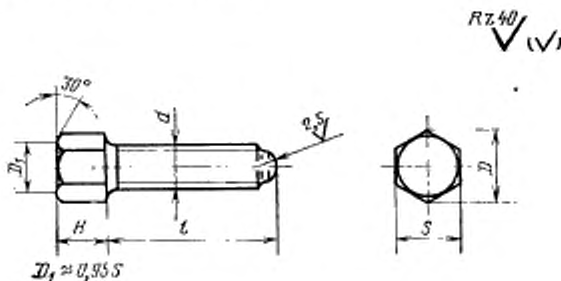
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.  
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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	Применяемость	d	l	H	D	S (пред. откл. по h13)	Масса, кг
7006-0901			20				0,009
0902		M6	25				0,010
0903			32	8	11,5	10	0,011
0904			40				0,013
0905			50				0,014
0906			25				0,018
0907		M8	32				0,020
0908			40	10	13,8	12	0,023
0909			50				0,026
0910			60				0,029
0911			32				0,032
0912		M10	40				0,036
0913			50	12	16,2	14	0,041
0914			60				0,046
0915			80				0,056
0916			40				0,061
0917		M12	50				0,069
0918			60	16	19,6	17	0,076
0919			80				0,091
0920			100				0,106
0921			50				0,133
0922		M16	60				0,147
0923			80				0,174
0924			100				0,202
0925			120	20	25,4	22	0,230
0926			50				0,124
0927		Тран 16×4	60				0,136
0928			80				0,161
0929			100				0,185
0930			120				0,209
0931			60				0,246
0932		M20	80				0,288
0933			100	25	31,2	27	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			60				0,242
0937		Тран 20×4	80	25	31,2	27	0,282
0938	100		0,322				
0939	120		0,362				
0940	140		0,402				
0941	60		0,382				
0942		М24	80	30	36,9	32	0,442
0943	100		0,502				
0944	120		0,562				
0945	140		0,622				
0946	160		0,682				
0947		Тран 28×5	60	36	47,3	41	0,402
0948	80		0,470				
0949	100		0,538				
0950	120		0,606				
0951	140		0,675				
0952		М30	160	36	47,3	41	0,743
0953	80		0,806				
0954	100		0,903				
0955	120		1,000				
0956	140		1,096				
0957		Тран 32×6	160	36	47,3	41	1,193
0958	180		1,290				
0959	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		М36	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	180		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	180	2,675					
0982	200	2,863					
0983	220	3,051					
0984	250	3,332					
0985	160	3,565					
0986	М48	200	4,064				
0987		250	4,687				
0988		320	5,561				
0989		160	3,640				
0990	Трап 50×8	200	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 —  $\pm \frac{f_9}{2}$ .

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.

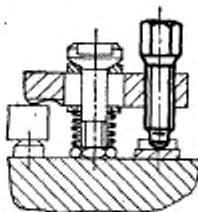
8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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 «Трал» 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.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{i_2}{2}$ ».

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 13134—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.)

---