

ВИНТЫ ЗАПОРНЫЕ**ГОСТ
9049—69*****Конструкция**

Locking screws. Construction

**Взамен
ГОСТ 9049—59**

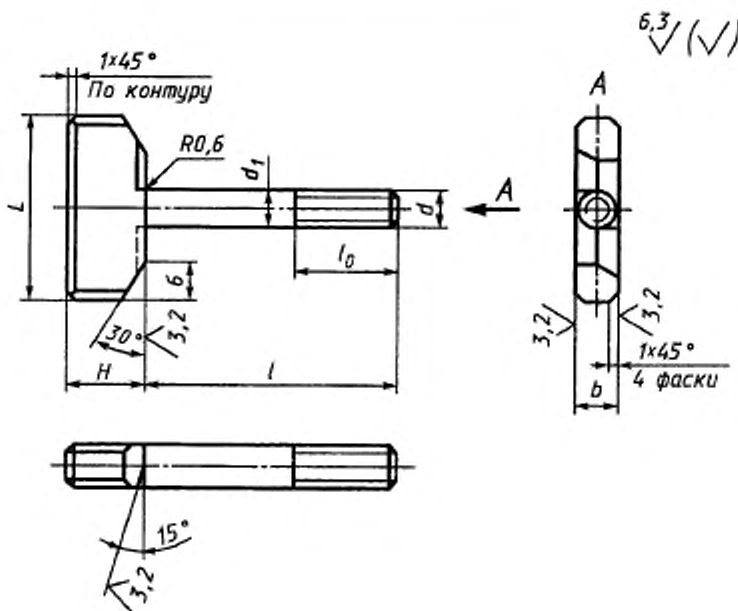
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Постановлением Госстандарта от 20.04.89 № 1027 снято ограничение срока действия

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

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



Размеры в мм

| Обозначение винтов | Применяемость | d | l | H | L | d_1 | b | l_0 | Масса, кг |
|--------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|-------|-----|-------|-----------|
| 7006-1171 | M6 | | 20 | 12 | 30 | 6 | 6 | 16 | 0,019 |
| 1172 | | | 25 | | | | | | 0,020 |
| 1173 | | | 32 | | | | | | 0,022 |
| 1174 | | | 40 | | | | | | 0,024 |
| 1175 | M8 | | 25 | 16 | 36 | 8 | 8 | 20 | 0,041 |
| 1176 | | | 32 | | | | | | 0,044 |
| 1177 | | | 40 | | | | | | 0,047 |
| 1178 | | | 50 | | | | | | 0,051 |
| 1179 | M10 | | 32 | 20 | 40 | 10 | 10 | 25 | 0,076 |
| 1180 | | | 40 | | | | | | 0,081 |
| 1181 | | | 50 | | | | | | 0,087 |
| 1182 | | | 60 | | | | | | 0,093 |
| 1183 | M12 | | 40 | 25 | 50 | 12 | 12 | 32 | 0,143 |
| 1184 | | | 50 | | | | | | 0,152 |
| 1185 | | | 60 | | | | | | 0,161 |
| 1186 | | | 80 | | | | | | 0,180 |
| 1187 | M16 | | 50 | 32 | 60 | 16 | 16 | 40 | 0,303 |
| 1188 | | | 60 | | | | | | 0,319 |
| 1189 | | | 80 | | | | | | 0,351 |
| 7006-1190 | | | 100 | | | | | | 0,383 |

Пример условного обозначения запорного винта размерами $d = M6$, $l = 20$ мм:

Винт 7006-1171 ГОСТ 9049-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 HRC_s.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h_{14} , $\pm \frac{t_1}{2}$.

(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 сбегов 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.

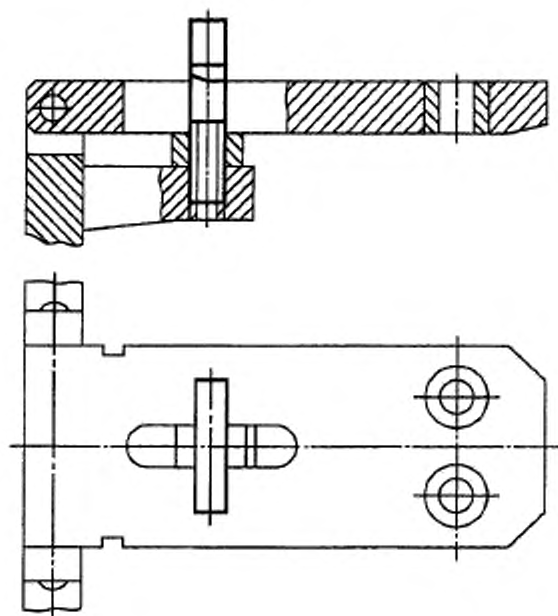
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии винтов одного типоразмера.

10. Примеры применения запорных винтов указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЗАПОРНЫХ ВИНТОВ

Пример 1



Пример 2

