

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЯТЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ  
ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ  
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Feet increased for pressure screws  
for machine retaining devices.  
Design and sizes

ГОСТ

13437—68\*

Взамен  
ГОСТ 3390—57  
в части типа Б

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

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01.1969 г.  
до 01.01.1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры увеличенных пят для нажимных винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена материала на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.
3. Твердость — HRC<sub>0</sub> 41,5...46,5.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{h_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Размеры канавок под пружинные упорные кольца и кольца для пят исполнения 2 — по ГОСТ 13941—80.

6. (Отменен, Изм. № 1).

7. Покрытие — Хим. Окс. при (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

8. Маркировать партию пят одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения ССР

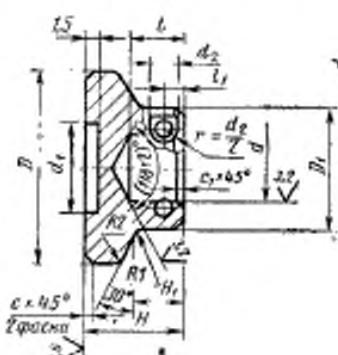
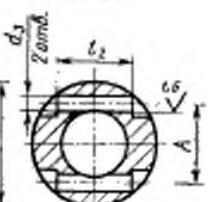
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

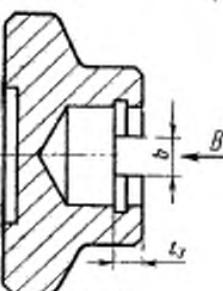
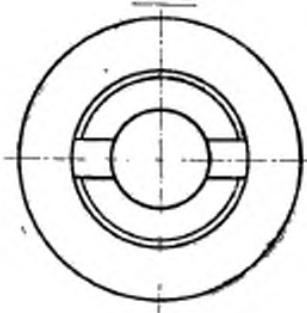


\* Первый выпуск (ноябрь 1982 г.) с Изменениями № 1, 2,  
утвержденными в июне 1980 г., сентябре 1982 г.  
(ИУС 9 — 1980 г., 12 — 1982 г.)

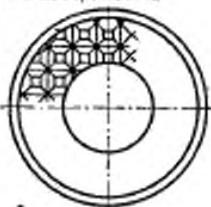
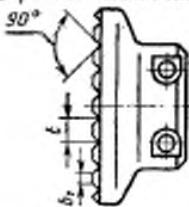
Исполнение 1

**б****б - б**

Исполнение 2

**б, г**  
✓(√)**вид B'**

Вариант исполнения опорной поверхности



## Размеры в мм

Обозначение шарнира MOC75 NUMBER SHAR	Подшипник	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>H</i>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>1</sub> (перед. или зад. по ГОСТ)	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub> (перед. или зад. по ГОСТ)	<i>A</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>	<i>b</i> <sub>2</sub>	<i>t</i>	<i>t</i> <sub>1</sub>	<i>c</i>	<i>c</i> <sub>1</sub>	Mac- ca- kr	
7007-0031	1 M8	25	16	12	6	8,5	12	4	2,5	9,2	—	7	2,3	10	—	0,023	
0032	1 M10	32	20	16	8	10,5	16	5	3	11,0	—	1	9	3,5	12	3	1,0 0,033
0033	1 M12	36	24	18	—	13,0	18	—	4	14,0	—	10	3,0	16	—	0,077	
0034	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,0 —	0,083
0035	1 M16;	40	28	22	12	17,0	20	6	4	17,0	—	—	12	4	16	—	1,6 0,116
0036	2 Трап 16×4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	— 0,119
0037	1 M20;	50	32	25	12	21,0	25	6	4	20,0	—	—	13	4	20	—	1,6 0,191
0038	2 Трап 20×4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	— 0,151
0039	1 Трап 26×5; M30;	60	40	28	12	25,0	36	8	5	24,0	—	—	15	5	28	—	1,6 0,332
0040	2 Трап 32×6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	12	—	3,5	— 0,310
0041	1 M36	70	45	34	16	28,0	40	8	5	26,0	—	—	19	6	30	—	1,6 0,574
0042	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	15	—	4,0	— 0,546
0043	1 Трап 40×6; M42	80	50	40	20	32,0	50	8	6	32,0	—	—	22	8	30	—	1,6 1,6 0,804
0044	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	17	—	4,0	— 0,755
0045	1 M48;	100	60	45	20	36,0	60	8	6	36,0	—	—	25	8	40	—	1,6 1,481
7007-0046	2 Трап 50×8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	— 1,463

Пример условного обозначения увеличенной пяты для нажимных винтов исполнения 1, под винт с резьбой М24 или Трап 26×5; М30; Трап 32×6:

*Пята 7007-0039 ГОСТ 13437—68*

То же, для варианта пяты с насечкой опорной поверхностью:

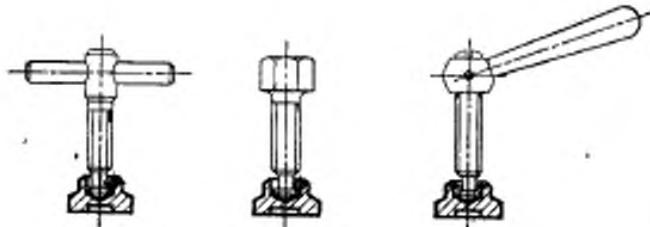
*Пята 7007-0039 В ГОСТ 13437—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

---

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Справочное**

Примеры применения увеличенных пят для нажимных винтов



Изменение № 3 ГОСТ 13437—68 Пяты увеличенные для нажимных винтов стаканочных 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 I. Чертеж. Исполнение 1. Заменить обозначение угла:  $(118 \pm 2)^\circ$  на  $118^\circ \pm 2^\circ$ .

Таблица. Графа «Под винт» и пример условного обозначения. Заменить слово: «Трап» и «Тг».

(Продолжение см. с. 96)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13437—68)*

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC<sub>у</sub> 41,5 . . . 46,5 на 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>у</sub>.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±  $\frac{t_3}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 13941—80 на ГОСТ 13941—86.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 9: «9. Примеры применения увеличенных пята для нажимных винтов указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)