

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЯТЫ ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ

13436-68*

Взамен
ГОСТ 3390-57
в части типа А

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

с 01.01 1969 г.

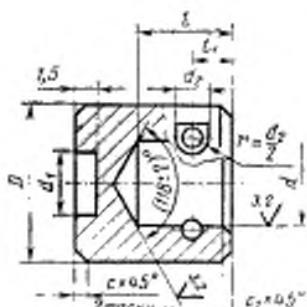
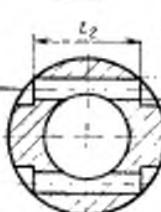
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

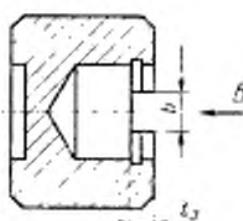
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

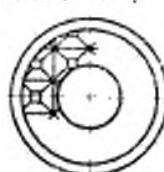
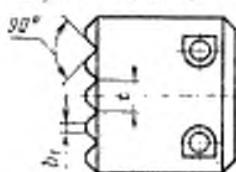
Исполнение 1

6.3
✓(✓)B-B

Исполнение 2

B

Вариант исполнения опорной поверхности



Вариант



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Размеры в мм

Обозначение штук	Номер штук	D	H	d (перед. отка. по ГИ)		d_3 (перед. отка. по ГИ)		A		b		b_1		t		t_1		t_2		t_3		c		c_1		c_2		c_3		c_4		c_5		c_6		c_7		c_8		c_9		c_{10}		c_{11}		c_{12}		c_{13}		c_{14}		c_{15}		c_{16}		c_{17}		c_{18}		c_{19}		c_{20}		c_{21}		c_{22}		c_{23}		c_{24}		c_{25}		c_{26}		c_{27}		c_{28}		c_{29}		c_{30}		c_{31}		c_{32}		c_{33}		c_{34}		c_{35}		c_{36}		c_{37}		c_{38}		c_{39}		c_{40}		c_{41}		c_{42}		c_{43}		c_{44}		c_{45}		c_{46}		c_{47}		c_{48}		c_{49}		c_{50}		c_{51}		c_{52}		c_{53}		c_{54}		c_{55}		c_{56}		c_{57}		c_{58}		c_{59}		c_{60}		c_{61}		c_{62}		c_{63}		c_{64}		c_{65}		c_{66}		c_{67}		c_{68}		c_{69}		c_{70}		c_{71}		c_{72}		c_{73}		c_{74}		c_{75}		c_{76}		c_{77}		c_{78}		c_{79}		c_{80}		c_{81}		c_{82}		c_{83}		c_{84}		c_{85}		c_{86}		c_{87}		c_{88}		c_{89}		c_{90}		c_{91}		c_{92}		c_{93}		c_{94}		c_{95}		c_{96}		c_{97}		c_{98}		c_{99}		c_{100}		c_{101}		c_{102}		c_{103}		c_{104}		c_{105}		c_{106}		c_{107}		c_{108}		c_{109}		c_{110}		c_{111}		c_{112}		c_{113}		c_{114}		c_{115}		c_{116}		c_{117}		c_{118}		c_{119}		c_{120}		c_{121}		c_{122}		c_{123}		c_{124}		c_{125}		c_{126}		c_{127}		c_{128}		c_{129}		c_{130}		c_{131}		c_{132}		c_{133}		c_{134}		c_{135}		c_{136}		c_{137}		c_{138}		c_{139}		c_{140}		c_{141}		c_{142}		c_{143}		c_{144}		c_{145}		c_{146}		c_{147}		c_{148}		c_{149}		c_{150}		c_{151}		c_{152}		c_{153}		c_{154}		c_{155}		c_{156}		c_{157}		c_{158}		c_{159}		c_{160}		c_{161}		c_{162}		c_{163}		c_{164}		c_{165}		c_{166}		c_{167}		c_{168}		c_{169}		c_{170}		c_{171}		c_{172}		c_{173}		c_{174}		c_{175}		c_{176}		c_{177}		c_{178}		c_{179}		c_{180}		c_{181}		c_{182}		c_{183}		c_{184}		c_{185}		c_{186}		c_{187}		c_{188}		c_{189}		c_{190}		c_{191}		c_{192}		c_{193}		c_{194}		c_{195}		c_{196}		c_{197}		c_{198}		c_{199}		c_{200}		c_{201}		c_{202}		c_{203}		c_{204}		c_{205}		c_{206}		c_{207}		c_{208}		c_{209}		c_{210}		c_{211}		c_{212}		c_{213}		c_{214}		c_{215}		c_{216}		c_{217}		c_{218}		c_{219}		c_{220}		c_{221}		c_{222}		c_{223}		c_{224}		c_{225}		c_{226}		c_{227}		c_{228}		c_{229}		c_{230}		c_{231}		c_{232}		c_{233}		c_{234}		c_{235}		c_{236}		c_{237}		c_{238}		c_{239}		c_{240}		c_{241}		c_{242}		c_{243}		c_{244}		c_{245}		c_{246}		c_{247}		c_{248}		c_{249}		c_{250}		c_{251}		c_{252}		c_{253}		c_{254}		c_{255}		c_{256}		c_{257}		c_{258}		c_{259}		c_{260}		c_{261}		c_{262}		c_{263}		c_{264}		c_{265}		c_{266}		c_{267}		c_{268}		c_{269}		c_{270}		c_{271}		c_{272}		c_{273}		c_{274}		c_{275}		c_{276}		c_{277}		c_{278}		c_{279}		c_{280}		c_{281}		c_{282}		c_{283}		c_{284}		c_{285}		c_{286}		c_{287}		c_{288}		c_{289}		c_{290}		c_{291}		c_{292}		c_{293}		c_{294}		c_{295}		c_{296}		c_{297}		c_{298}		c_{299}		c_{300}		c_{301}		c_{302}		c_{303}		c_{304}		c_{305}		c_{306}		c_{307}		c_{308}		c_{309}		c_{310}		c_{311}		c_{312}		c_{313}		c_{314}		c_{315}		c_{316}		c_{317}		c_{318}		c_{319}		c_{320}		c_{321}		c_{322}		c_{323}		c_{324}		c_{325}		c_{326}		c_{327}		c_{328}		c_{329}		c_{330}		c_{331}		c_{332}		c_{333}		c_{334}		c_{335}		c_{336}		c_{337}		c_{338}		c_{339}		c_{340}		c_{341}		c_{342}		c_{343}		c_{344}		c_{345}		c_{346}		c_{347}		c_{348}		c_{349}		c_{350}		c_{351}		c_{352}		c_{353}		c_{354}		c_{355}		c_{356}		c_{357}		c_{358}		c_{359}		c_{360}		c_{361}		c_{362}		c_{363}		c_{364}		c_{365}		c_{366}		c_{367}		c_{368}		c_{369}		c_{370}		c_{371}		c_{372}		c_{373}		c_{374}		c_{375}		c_{376}		c_{377}		c_{378}		c_{379}		c_{380}		c_{381}		c_{382}		c_{383}		c_{384}		c_{385}		c_{386}		c_{387}		c_{388}		c_{389}		c_{390}		c_{391}		c_{392}		c_{393}		c_{394}		c_{395}		c_{396}		c_{397}		c_{398}		c_{399}		c_{400}		c_{401}		c_{402}		c_{403}		c_{404}		c_{405}		c_{406}		c_{407}		c_{408}		c_{409}		c_{410}		c_{411}		c_{412}		c_{413}		c_{414}		c_{415}		c_{416}		c_{417}		c_{418}		c_{419}		c_{420}		c_{421}		c_{422}		c_{423}		c_{424}		c_{425}		c_{426}		c_{427}		c_{428}		c_{429}		c_{430}		c_{431}		c_{432}		c_{433}		c_{434}		c_{435}		c_{436}		c_{437}		c_{438}		c_{439}		c_{440}		c_{441}		c_{442}		c_{443}		c_{444}		c_{445}		c_{446}		c_{447}		c_{448}		c_{449}		c_{450}		c_{451}		c_{452}		c_{453}		c_{454}		c_{455}		c_{456}		c_{457}		c_{458}		c_{459}		c_{460}		c_{461}		c_{462}		c_{463}		c_{464}		c_{465}		c_{466}		c_{467}		c_{468}		c_{469}		c_{470}		c_{471}		c_{472}		c_{473}		c_{474}		c_{475}		c_{476}		c_{477}		c_{478}		c_{479}		c_{480}		c_{481}		c_{482}		c_{483}		c_{484}		c_{485}		c_{486}		c_{487}		c_{488}		c_{489}		c_{490}		c_{491}		c_{492}		c_{493}		c_{494}		c_{495}		c_{496}		c_{497}		c_{498}		c_{499}		c_{500}		c_{501}		c_{502}		c_{503}		c_{504}		c_{505}		c_{506}		c_{507}		c_{508}		c_{509}		c_{510}		c_{511}		c_{512}		c_{513}		c_{514}		c_{515}		c_{516}		c_{517}		c_{518}		c_{519}		c_{520}		c_{521}		c_{522}		c_{523}		c_{524}		c_{525}		c_{526}		c_{527}		c_{528}		c_{529}		c_{530}		c_{531}		c_{532}		c_{533}		c_{534}		c_{535}		c_{536}		c_{537}		c_{538}		c_{539}		c_{540}		c_{541}		c_{542}		c_{543}		c_{544}		c_{545}		c_{546}		c_{547}		c_{548}		c_{549}		c_{550}		c_{551}		c_{552}		c_{553}		c_{554}		c_{555}		c_{556}		c_{557}		c_{558}		c_{559}		c_{560}		c_{561}		c_{562}		c_{563}		c_{564}		c_{565}		c_{566}		c_{567}		c_{568}		c_{569}		c_{570}		c_{571}		c_{572}		c_{573}		c_{574}		c_{575}		c_{576}		c_{577}		c_{578}		c_{579}		c_{580}		c_{581}		c_{582}		c_{583}		c_{584}		c_{585}		c_{586}		c_{587}		c_{588}		c_{589}		c_{590}		c_{591}		c_{592}		c_{593}		c_{594}		c_{595}		c_{596}		c_{597}		c_{598}		c_{599}		c_{600}		c_{601}		c_{602}		c_{603}		c_{604}		c_{605}		c_{606}		c_{607}		c_{608}		c_{609}		c_{610}		c_{611}		c_{612}		c_{613}		c_{614}		c_{615}		c_{616}		c_{617}		c_{618}		c_{619}		c_{620}		c_{621}		c_{622}		c_{623}		c_{624}		c_{625}		c_{626}		c_{627}		c_{628}		c_{629}		c_{630}		c_{631}		c_{632}		c_{633}		c_{634}		c_{635}		c_{636}		c_{637}		c_{638}		c_{639}		c_{640}		c_{641}		c_{642}		c_{643}		c_{644}		c_{645}		c_{646}		c_{647}		c_{648}		c_{649}		c_{650}		c_{651}		c_{652}		c_{653}		c_{654}		c_{655}		c_{656}		c_{657}		c_{658}		c_{659}		c_{660}		c_{661}		c_{662}		c_{663}		c_{664}		c_{665}		c_{666}		c_{667}		c_{668}		c_{669}		c_{670}		c_{671}		c_{672}		c_{673}		c_{674}		c_{675}		c_{676}		c_{677}		c_{678}		c_{679}		c_{680}		c_{681}		c_{682}		c_{683}		c_{684}		c_{685}		c_{686}		c_{687}		c_{688}		c_{689}		c_{690}		c_{691}		c_{692}		c_{693}		c_{694}		c_{695}		c_{696}		c_{697}		c_{698}		c_{699}		c_{700}		c_{701}		c_{702}		c_{703}		c_{704}		c_{705}		c_{706}		c_{707}		c_{708}		c_{709}		c_{710}		c_{711}		c_{712}		c_{713}		c_{714}		c_{715}		c_{716}		c_{717}		c_{718}		c_{719}		c_{720}		c_{721}		c_{722}		c_{723}		c_{724}		c_{725}		c_{726}		c_{727}		c_{728}		c_{729}		c_{730}		c_{731}		c_{732}		c_{733}		c_{734}		c_{735}		c_{736}		c_{737}		c_{738}		c_{739}		c_{740}		c_{741}		c_{742}		c_{743}		c_{744}		c_{745}		c_{746}		c_{747}		c_{748}		c_{749}		c_{750}		c_{751}		c_{752}		c_{753}		c_{754}		c_{755}		c_{756}		c_{757}		c_{758}		c_{759}		c_{760}		$c_{761}</math$	

Продолжение

размеры в мм

Обозначение п/н	Пол. винт	D	H (швел. по ГОСТ)	d_1 (швел. по ГОСТ)	d_2 (швел. откл. по ГОСТ)	d_3 (швел. откл. по ГОСТ)	A	b	b_1	t	t_1	t_2	c	c_1	Мас- са, кг	
7007-0015	1	Трап 40×6;	50- 40	32,0	25	8,0	6,0	32,0	—	22	8,0	30	—	—	1,6	0,442
	2	М42	34	—	—	—	—	—	8	2,0	17	—	—	4,0	5	0,390
0016	1	М48;	60- 45	36,0	30	8,0	6,0	36,0	—	25	8,0	40	—	—	1,6	0,755
0017	1	Трап 50×8	40	—	—	—	—	—	8	20	—	—	5,0	—	—	0,689
7007-0018	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

Пята 7007-0011 ГОСТ 13436—68

То же, для варианта пяты с насечкой опорной поверхностью:

Пята 7007-0011-В ГОСТ 13436—68

(Измененная редакция, Иэм. № 1, 2).

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 — HRC₈ 41,5...46,5.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

(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).

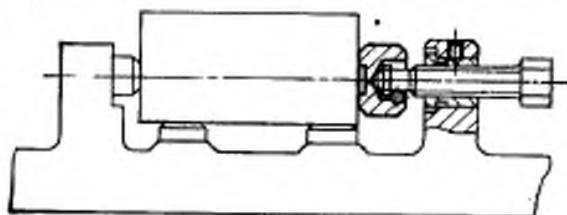
7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

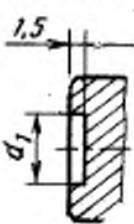
8. Маркировать партию пят одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Пример применения пят для нажимных винтов



Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».
Пункт 1. Чертеж. Исполнение 1. Заменить обозначение угла: $(118 \pm 2)^\circ$ на $118^\circ \pm 2^\circ$;
размер 1,5 проставить, как показано на чертеже:



(Продолжение см. с. 96)

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

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

Пункт 3. Заменить значение: HRC 41,5 . . . 46,5 на 41,5 . . . 46,5 HRC.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{l_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 14941—80 на ГОСТ 13941—86.

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

Стандарт дополнить пунктом — 9: «9. Пример применения пят для пажимных винтов указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)