

ПЯТЫ ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ  
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

## Конструкция и размеры

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

ГОСТ

13436—68\*

Взамен  
ГОСТ 3390—57  
в части типа АУтвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

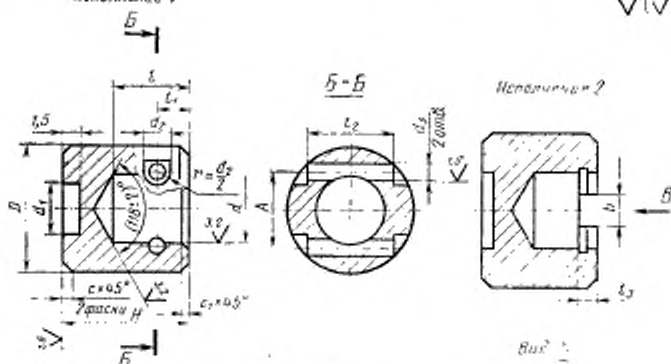
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

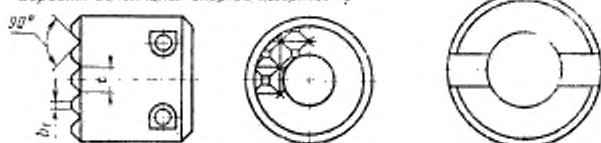
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры пят для нажимных винтов должны  
соответствовать указанным на чертеже и в таблице.В.З.  
✓(✓)

Исполнение 1



Вариант исполнения опорной поверхности

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 болта	Примечание к чертежу	Исполнение	Пол. винт	D	H	d (сред. откл. по НП)	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> (сред. откл. по К7)	A	b	b <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	i	c	c <sub>1</sub>	Мас. св. кг.	
7007-0001			M5	10	10	5,5	4	2,5	1,6	5,6				6	2,5	6			0,6	0,004	
0002		1	M6	12		6,5	6		2,0	7,0		0,5			8		2			0,006	
0003			M8	16	12	8,5	8	4,0	2,5	9,2				7	2,3	10			1,0	0,013	
0004			M10	20	16	10,5	10	5,0	3,0	11,0				9	3,5	12				0,030	
0005			M12	24	18	13,0	12		4,0	14,0				10	3,0	16		1,0		0,048	
0006		2									5					3,0				0,050	
0007		1	M16; Тран 16×4	28	22	17,0	14	6,0	4,0	17,0		1,0		12	4,0	16		3		1,6	0,075
0008		2			20						6			11			3,5				0,070
0009		1	M20; Тран 20×4	32	25	21,0	16	6,0	4,0	20,0				13	4,0	20			1,6	0,109	
0010		2			22						6			11			3,5				0,099
0011		1	M24; Тран 26×5	40	28	25,0	20	8,0	5,0	24,0				15	5,0	26			1,6	0,201	
0012		2	Тран 32×6		25						6	2,0		12			3,5	1,6			0,187
0013		1	M36	45	34	28,0	22	8,0	5,0	26,0				19	6,0	30			1,6	0,307	
7007-0014		2			30						8			15			4,0				0,284

Размеры в мм

Обозначение пята	Применение мощ.	Исполнение	Под винт	D	H	d (пред. откл. по Н11)	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> (пред. откл. по К7)	A	b	b <sub>1</sub>	t	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	t	c	c <sub>1</sub>	Мас- са, кг
7007-0015		1	Трап 40×6; М42	50	40	32,0	25	8,0	6,0	32,0	—	—	22	8,0	30	—	—	1,6	0,442
0016		2			34	—	—	—	—	—	8	2,0	17	—	—	4,0	1,6	—	0,390
0017		1	М48; Трап 50×8	60	45	36,0	30	8,0	6,0	36,0	—	—	25	8,0	40	—	—	1,6	0,755
7007-0018		2			40	—	—	—	—	—	8	—	20	—	—	5,0	—	—	0,689

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 насеченной опорной поверхностью:

Пята 7007-0011-В ГОСТ 13436—68

(Измененная редакция, Изм. № 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 — HRC<sub>с</sub> 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).

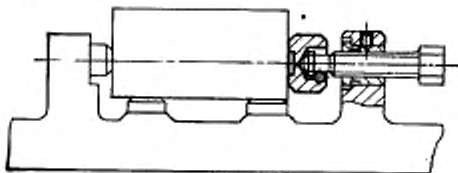
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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



Изменение № 3 ГОСТ 13436—68 Пяты для нажимных винтов станочных приспособлений. Конструкция и размеры

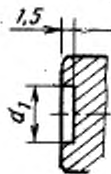
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

Дата введения 01.01.96

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: «Трал» на «Тг».

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,  $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

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 пята для нажимных винтов указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)