

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

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 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 — HRC₀ 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.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

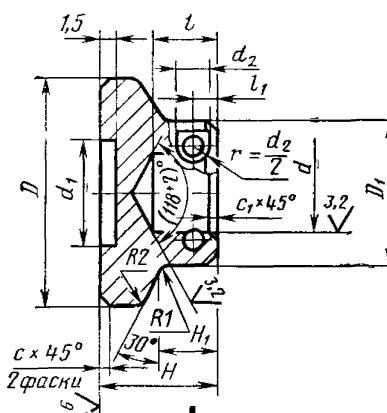
Издание официальное



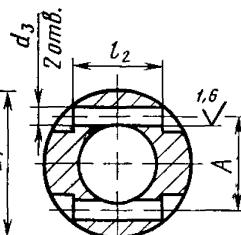
Перепечатка воспрещена

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

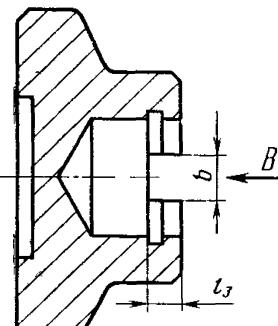
Исполнение 1



6 - 6

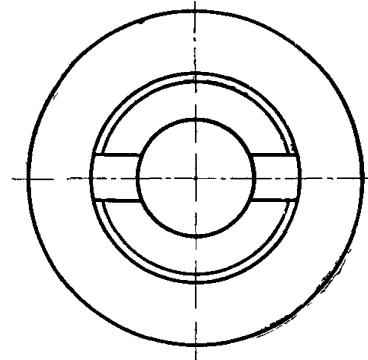
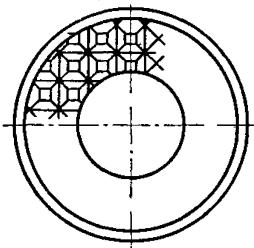
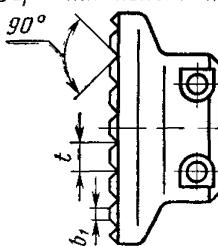


Исполнение 2



Bud B

Вариант исполнения опорной поверхности



Размеры в мм

Сп. 3 ГОСТ 13437-68

Обозначение пят	Применяе- мость	Исполне- ние	Под винт	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>H</i>	<i>H₁</i>	<i>d</i> (пред. откл. по Н11)	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>d₃</i> (пред. откл. по К7)	<i>A</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>I</i>	<i>I₁</i>	<i>I₂</i>	<i>I₃</i>	<i>t</i>	<i>c</i>	<i>c₁</i>	Мас- са, кг
7007-0031			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		10,5	16	5	3	11,0	—	1	9	3,5	12	—	3	1,0	0,053	
0033			M12	36	24	18	8	13,0	18	—	4	14,0			10	3,0	16				0,077	
0034	2								—	—	—	5				—	—	3,0		1,0	0,083	
0035	1		M16; Трап 16×4	40	28	22	12	17,0	20	6	4	17,0	—		12	4	16	—			1,6	0,116
0036	2				20	10			—	—	—	6			11	—	—	3,5			—	0,119
0037	1		M20; Трап 20×4	50	32	25	12	21,0	25	6	4	20,0	—		13	4	20	—			1,6	0,191
0038	2				20	10			—	—	—	6			11	—	—	3,5			—	0,151
0039	1		M24; Трап 26×5;	60	40	28	12	25,0	36	8	5	24,0	—		15	5	26	—			1,6	0,332
0040	2		M30; Трап 32×6		25	10			—	—	—	6	2		12	—	—	3,5			—	0,310
0041	1		M36	70	45	34	16	28,0	40	8	5	26,0	—		19	6	30	—	5	1,6	0,574	
0042	2				30	12			—	—	—	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				34	14			—	—	—	8			17	—	—	4,0			—	0,755
0045	1		M48; Трап 50×8	100	60	45	20	36,0	60	8	6	36,0	—		25	8	40	—		1,6	1,481	
7007-0046	2				40	14			—	—	—	8			20	—	—	4,0			—	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

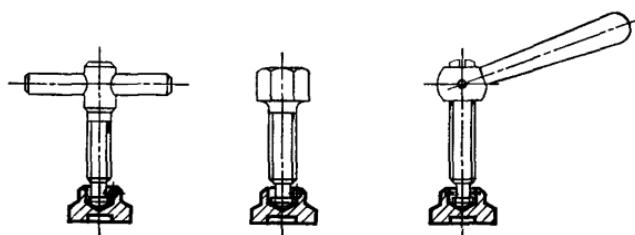
То же, для варианта пяты с насечкой опорной поверхностью:

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 1. Чертеж. Исполнение 1. Заменить обозначение угла (118 ± 2) 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 HRC₃ 41,5 . 46,5 на 41 5 46 5 HRC₃

Пункт 4 изложить в новой редакции «4 Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ »

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 пят для нажимных винтов указаны в справочном приложении»

(ИУС № 8 1989 г)