

ПЯТЫ ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

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

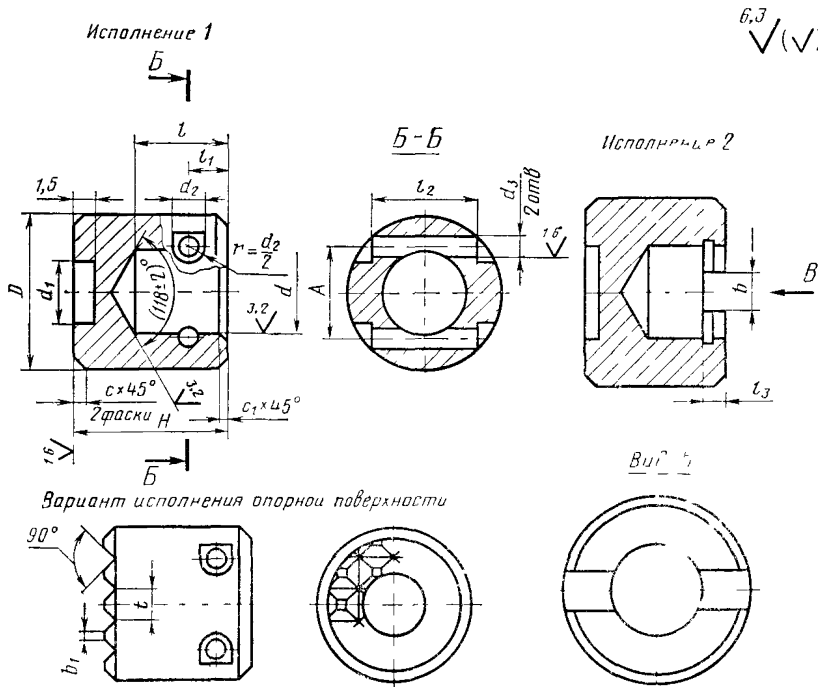
с 01.01 1969 г.

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.



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 пят	Применяе- мость	Исполнение	Под винт	D	H	d (пред. откл. по Н11)	d ₁	d ₂	d ₃ (пред. откл. по К7)	A	b	b ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	t	c	c ₁	Мас- са, кг		
7007-0001		1	M5	10	10	5,5	4	2,5	1,6	5,6	—	0,5	6	2,5	6	—	2	1,0	0,6	0,004		
0002			M6	12		6,5	6		2,0	7,0					8					0,006		
0003			M8	16	12	8,5	8	4,0	2,5	9,2					7				2,3	10		0,013
0004			M10	20	16	10,5	10	5,0	3,0	11,0					9				3,5	12		0,030
0005		2	M12	24	18	13,0	12		4,0	14,0	5		10	3,0	16		3,0			0,048		
0006								—	—	—					—				—			0,050
0007		1	M16; Трап 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		—
0009		1	M20; Трап 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		—
0011		1	M24; Трап 26×5 M30; Трап 32×6	40	28	25,0	20	8,0	5,0	24,0	—		15	5,0	26	—			1,6	0,201		
0012		2			25			—	—	—			6	2,0	12	—			—	3,5	5	1,6
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 пят	Применяе- мость	Исполнение	Под винт	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d</i> (пред. откл. по Н11)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃ (пред. откл. по К7)	<i>A</i>	<i>b</i>	<i>b</i> ₁	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃	<i>t</i>	<i>c</i>	<i>c</i> ₁	Мас- са, кг
7007-0015		1	Трап 40×6; М42	50	40	32,0	25	8,0	6,0	32,0	—	2,0	22	8,0	30	—	5	1,6	1,6	0,442
0016		2			34			—	—	—	8		17	—	—	4,0			—	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_с 41,5...46,5.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(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).

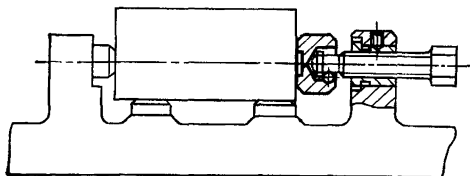
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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

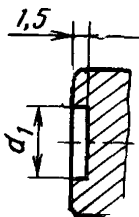
Утверждено и введено, в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05 89 № 1233

Дата введения 01 01.90

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 «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_э.

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 пят для нажимных винтов указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)