

## 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.  
до 01.01 1990 г.

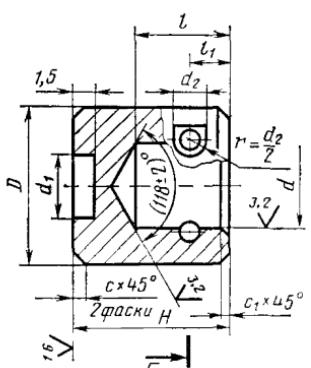
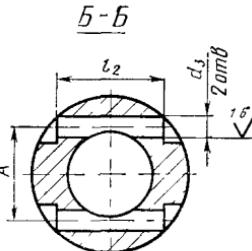
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

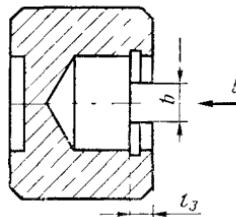
1. Конструкция и размеры пят для нажимных винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

## Исполнение 1

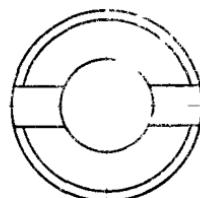
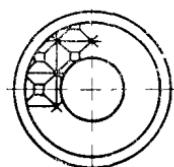
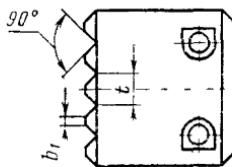
6,3 ✓(✓)

Б-Б

Исполнение 2

Вид 2

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 пят	Примене- мость	Исполнение	Под винт	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d</i> (пред. откл. по Н11)	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub> (пред откл. по К7)	<i>A</i>	<i>b</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	<i>t</i>	<i>c</i>	<i>c</i> <sub>1</sub>	Мас- са, кг
7007-0001	1	M5	10	10	5,5	4	2,5	1,6	5,6			6	2,5	6				0,6	0,004	
0002		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				0,013	
0004		M10	20	16	10,5	10		5,0	3,0	11,0			9	3,5	12			1,0	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	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			—	0,070	
0009	1	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			—	0,099	
0011	1	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	—	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 пяты	Примени-мость	Исполнение	Под винт	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d</i> (пред. откл. по Н11)	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub> (пред. откл. по К7)	<i>A</i>	<i>b</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>	<i>t</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	<i>t</i>	<i>c</i>	Мас-са, кг
7007-0015		1	Трап 40×6; M42	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	5	1,6	— 0,390
0017		1	M48; 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 M24 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>0.05</sub> 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).

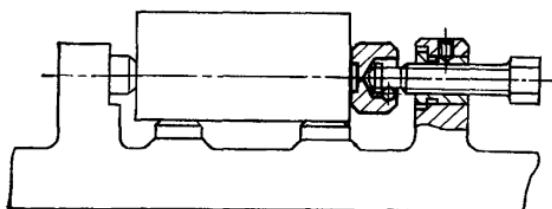
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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**

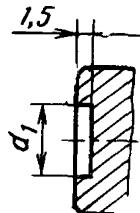


**Изменение № 3 ГОСТ 13436—68 Пяты для нажимных винтов станочных приспособлений Конструкция и размеры**

**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)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13436—68)*

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<sub>9</sub>.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров. Н14, н14, ±  $\frac{t_2}{2}$ ».

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.)