

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

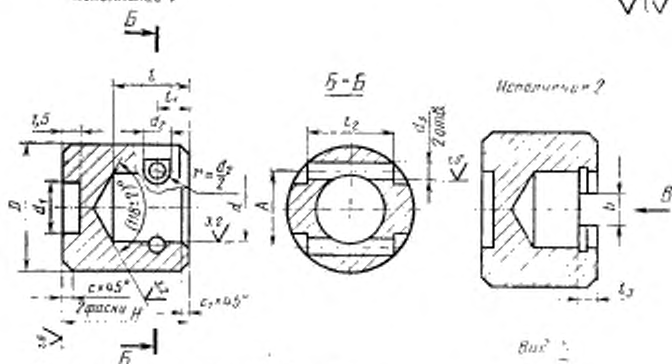
до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

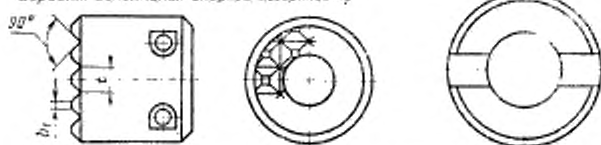
1. Конструкция и размеры пят для нажимных винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

ВЗ
✓(✓)

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	Привинчива- емость	Исполнение	Под винт	D	H	d (сред. откл. по НП)	d ₁	d ₂ (сред. откл. по КТ)	A	b	b ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	i	c	б ₁	Мас- са, 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	2,5	9,2			7	2,3	10				1,0	0,013	
0004			M10	20	16	10,5	10	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					0,048	
0006		2								5					3,0				0,050	
0007		1	M16; Тран 16×4	28	22	17,0	14	6,0	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	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	24,0			15	5,0	26					1,6	0,201
0012		2	M30; Тран 32×6		25					6	2,0	12			3,5		1,6		0,187	
0013		1	M36	45	34	28,0	22	8,0	26,0			19	6,0	30					1,6	0,307
7007-0014		2			30					8		15			4,0				0,284	

Размеры в мм

Обозначение винт	Применение моста	Исполнение	Под винт	D	H	d (пред. откл. по Н11)	d ₁	d ₂	d ₃ (пред. откл. по К7)	A	b ₁	t	l ₁	l ₂	l ₃	t	c	с ₁	Мас- св. 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	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_v 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).

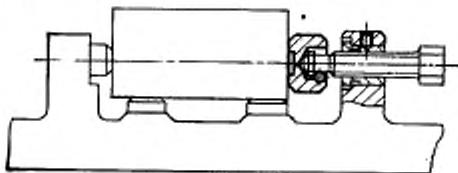
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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

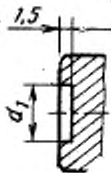


Изменение № 3 ГОСТ 13436-68 Пяты для нажимных винтов станочных приспособлений. Конструкция и размеры

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

Дата введения 01.01.90

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 прооставить, 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 пят для нажимных вибров указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)