

**ПЯТЫ ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ  
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

**ГОСТ**

**13436—68\***

**Конструкция и размеры**

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

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

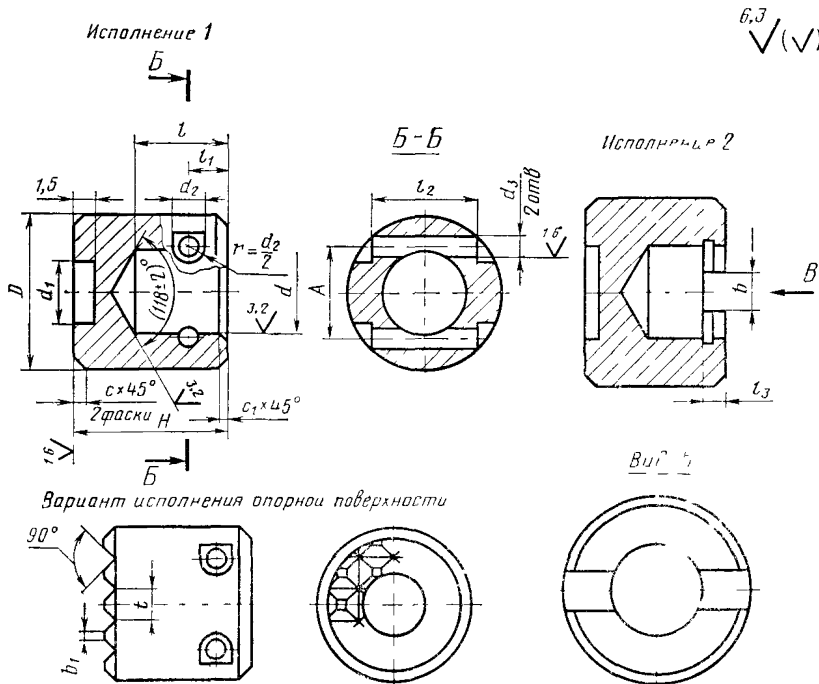
с 01.01 1969 г.

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 <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> (пред. откл. по К7)	A	b	b <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	t	c	c <sub>1</sub>	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	—	—	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	—	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	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	—
0009	1	2	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	—
0011	1	2	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	12	—
0013	1	2	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	—

## Размеры в мм

Продолжение

Обозначение пят	Применяе- мость	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>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</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	—	2,0	22	8,0	30	—	5	1,6	—	1,6	0,442
0016		2			34			—	—	—	8		17	—	—	4,0				—	—
0017		1	М48; Трап 50×8	60	45	36,0	30	8,0	6,0	36,0	—	2,0	25	8,0	40	—	5	1,6	—	1,6	0,755
7007-0018		2			40			—	—	—	8		20	—	—	5,0				—	—

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>в</sub> 41,5...46,5.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, 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).

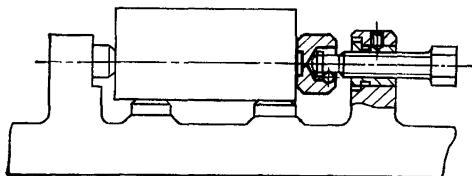
По соглашению стороц допускается применение других видов защитных покрытий.

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

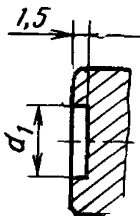
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05 89 № 1233

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<sub>э</sub>.

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.)