УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7007—0000

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

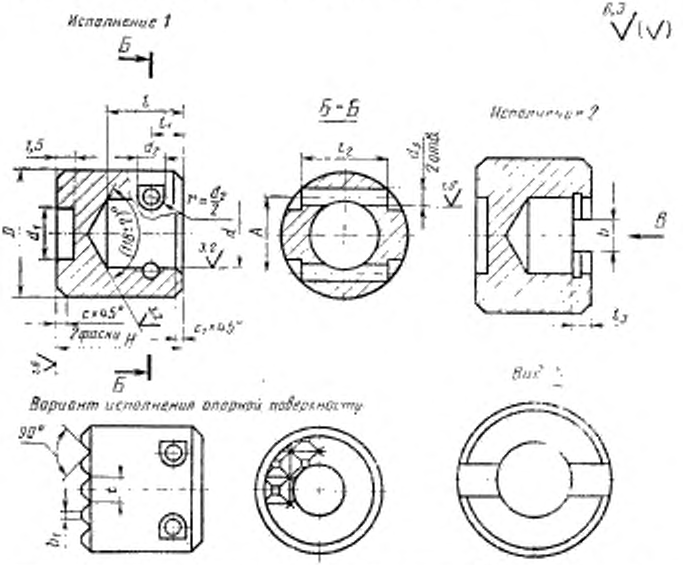
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

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.)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение винт	Применяемость	Исполнение	Под винт	D	H	d (пред. откл. по H11)	d_1	d_2	d_3 (пред. откл. по K7)	A	b	b_1	l	l_1	l_2	l_3	t	c	c_1	Масса, кг
7007-0001		1	М5	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			М6	12		6,5	6		2,0	7,0					8					0,006
0003			М8	16	12	8,5	8	4,0	2,5	9,2			7	2,3	10				1,0	0,013
0004			М10	20	16	10,5	10	5,0	3,0	11,0			9	3,5	12					0,030
0005			М12	24	18	13,0	12		4,0	14,0		1,0	10	3,0	16		3			0,048
0006		2						—	—	—	5			—	—	3,0			—	0,050
0007		1	М16; Трап 16×4	28	22	17,0	14	6,0	4,0	17,0	—		12	4,0	16	—			1,6	0,075
0008		2			20			—	—	—	6		11	—	—	3,5			—	0,070
0009		1	М20; 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	М24; Трап 26×5	40	28	25,0	20	8,0	5,0	24,0	—	2,0	15	5,0	26	—	5	1,6	1,6	0,201
0012		2	М30; Трап 32×6		25			—	—	—	6		12	—	—	3,5			—	0,187
0013		1	М36	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

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение пят	Применяемость	Исполнение	Под винт	D	H	d (пред. откл. по H11)	d_1	d_2	d_3 (пред. откл. по K7)	A	b	b_1	l	l_1	l_2	l_3	t	c	c_1	Масса, 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 — $HRC_э$ 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).**

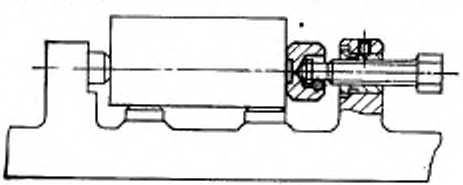
7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

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

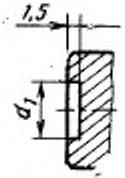
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

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 проставить, как показано на чертеже:



(Продолжение см. с. 96)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18496—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».

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.)

gost.e-ecolog.ru