

ПЯТЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ
ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ
13437—68*

Взамен
ГОСТ 3390—57
в части типа Б

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 увеличенных пят для нажимных винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 — HRC₀ 41,5...46,5.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов. — h14, остальных — $\pm \frac{1_2}{2}$.

(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.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

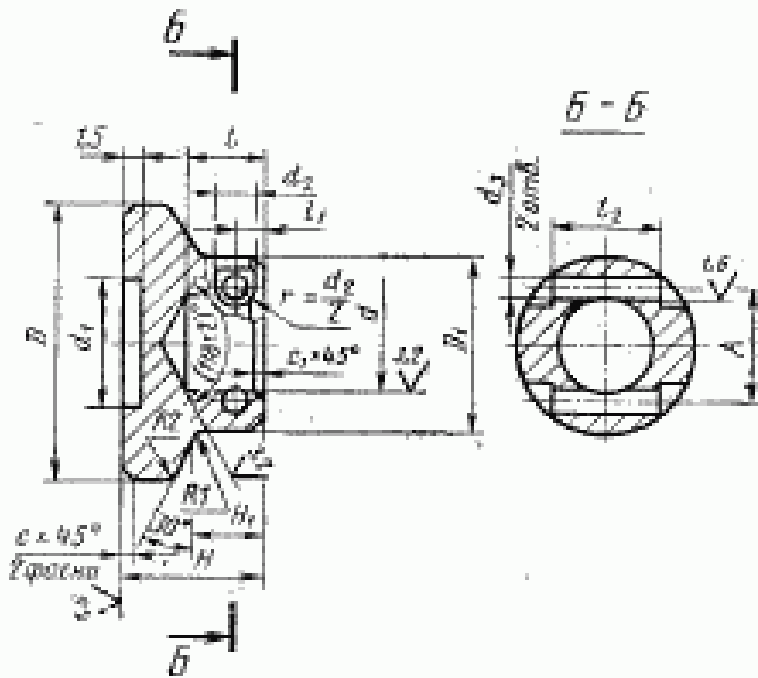
Перепечатка воспрещена

★

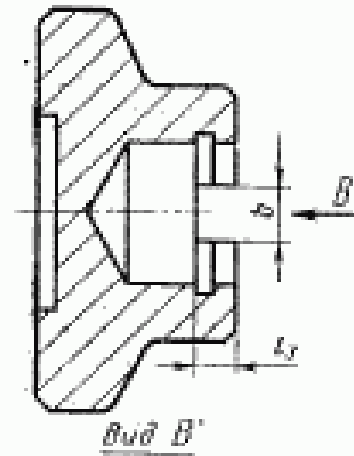
* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в июне 1980 г., сентябре 1982 г.
(ИУС 9 — 1980 г., 12 — 1982 г.)

Б.3
V(V)

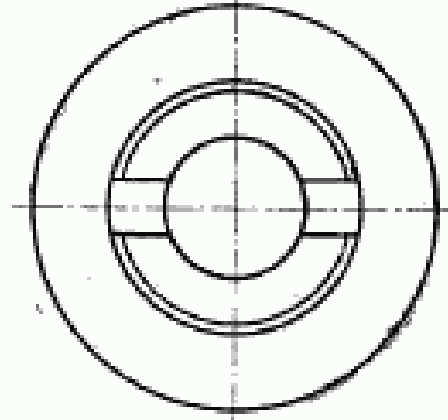
Исполнение 1



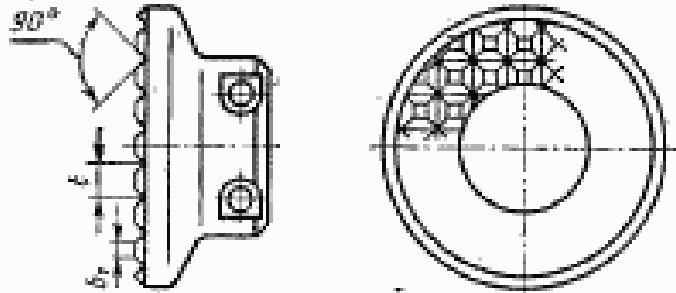
Исполнение 2



Вид В'



Вариант исполнения второй поверхности



Размеры в мм

Обозначение винта	Применение	Исполнение	Под винт	D	D ₁	H	M ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	A	b	b ₁	t	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	ε	ε ₁	Макс. шаг, мм	
7007-0031			M8	25	16	12	6	8,5	12	4	2,5	9,2				7	2,3	10					0,023	
0032		1	M10	32	20	16	8	10,5	16	5	3	11,0		1	9	3,5	12				3		1,0	0,053
0033			M12	36	24	18		13,0	18		4	14,0			10	3,0	16							0,077
0034		2											5								1,0			0,093
0035		1	M16; Тран 16×4	40	28	22	12	17,0	20	6	4	17,0			12	4	16						1,6	0,116
0036		2				20	10						6		11									0,119
0037		1	M20; Тран 20×4	50	32	25	12	21,0	25	6	4	20,0			13	4	20						1,6	0,191
0038		2				20	10						6		11									0,151
0039		1	M24; Тран 26×5; M30;	60	40	28	12	25,0	36	8	5	24,0			15	5	28						1,6	0,332
0040		2	Тран 32×6			25	10						6		12									0,310
0041		1	M36	70	45	34	16	28,0	40	8	5	26,0			19	6	30						1,6	0,574
0042		2				30	12						6		15									0,546
0043		1	Тран 40×6; M42	80	50	40	20	32,0	50	8	6	32,0			22	8	30						1,6	0,804
0044		2				34	14						8		17									0,755
0045		1	M48; Тран 50×8	100	60	45	20	36,0	60	8	6	36,0			25	8	40						1,6	1,481
7007-0046		2				40	14						8		20									1,463

Пример условного обозначения увеличенной пяты для нажимных винтов исполнения 1, под винт с резьбой М24 или Трап 26×5; М30; Трап 32×6:

Пята 7007-0039 ГОСТ 13437—68

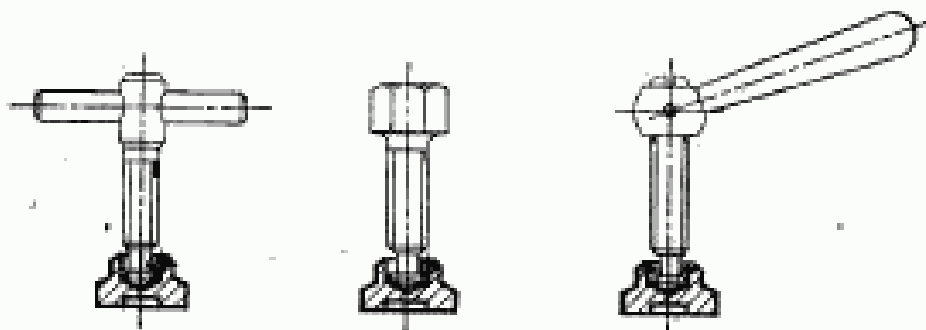
То же, для варианта пяты с насеченной опорной поверхностью:

Пята 7007-0039 В ГОСТ 13437—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры применения увеличенных пят для нажимных винтов



Изменение № 3 ГОСТ 13437—68 Пяты увеличенные 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 $118^\circ \pm 2^\circ$.

Таблица. Графа «Под винт» и пример условного обозначения. Заменить слово: «Тран» на «Тг».

(Продолжение см. с. 96)

96

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC₂ 41,5 . . . 46,5 на 41,5 . . . 46,5 HRC₂.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{l_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 13941—80 на ГОСТ 13941—86.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 9: «9. Примеры применения увеличенных пят для нажимных винтов указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)