

**ПЯТЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ  
ДЛЯ НАЖИМНЫХ ВИНТОВ  
СТАНЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

**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 — HRC<sub>в</sub> 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.

**Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР**

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

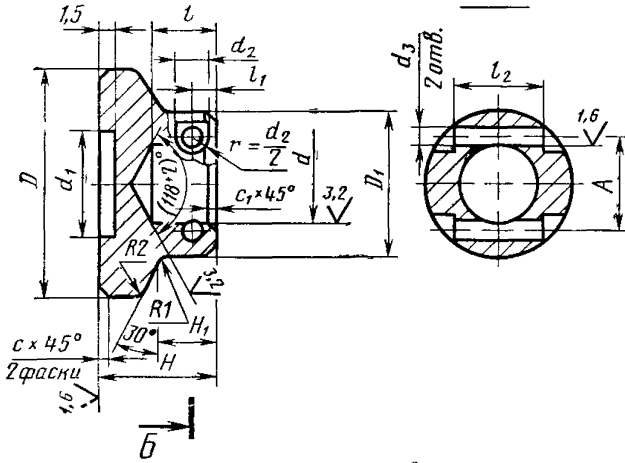
★

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

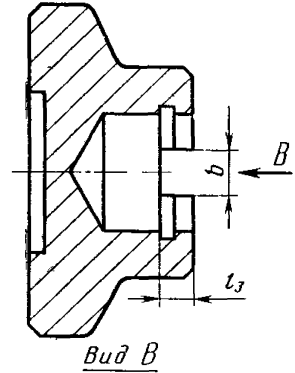
6,3  
√(√)

Исполнение 1

Б

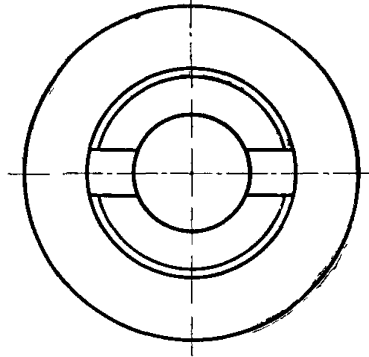
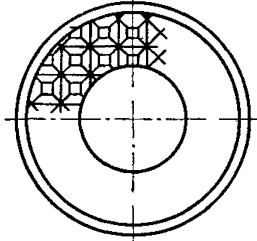
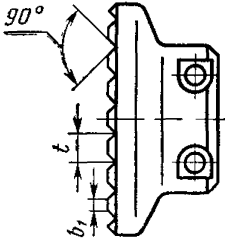


Исполнение 2



Вид В

Вариант исполнения сварной поверхности



## Размеры в мм

Обозначение пята	Применяемость	Исполнение	Под винт	D	D <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	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>	Масса, кг	
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		10,5	16		3	11,0		1		9	3,5	12			3	1,0	0,053
0033			M12	36	24	18	8	13,0	18		4	14,0			10	3,0	16						0,077
0034		2															—	—	—	5			
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			3,5	
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			3,5	
0039		1	M24; Тран 26×5; M30; Тран 32×6	60	40	28	12	25,0	36	8	5	24,0			15	5	26					1,6	0,332
0040		2				25	10					—	—	—	6				12			3,5	
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			4,0	
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			4,0	
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			4,0	

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:

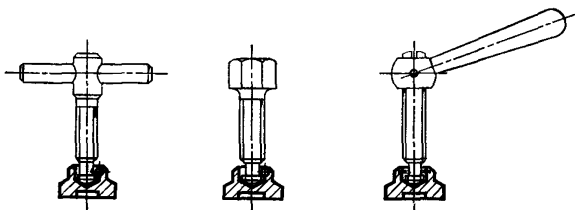
*Пята 7007-0039 В ГОСТ 13437—68*

(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  $(118 \pm 2)$  на  $118^{\circ} \pm 2^{\circ}$

Таблица Графа «Под винт» и пример условного обозначения Заменить слово «Трап» на «Тг»

*(Продолжение см с. 96)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 13437—68)

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

Пункт 3 Заменить значение HRC<sub>2</sub> 41,5 . 46,5 на 41,5 46,5 HRC<sub>2</sub>

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)