ГОСТ 14738—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШПОНКИ СТУПЕНЧАТЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229.314-43:006.354

Группа Г27
7031-0630

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШПОНКИ СТУПЕНЧАТЫЕ

Конструкция

Stepped keys.
Design

**ГОСТ
14738—69**

Взамен МН 4791—63

МКС 25.060.99

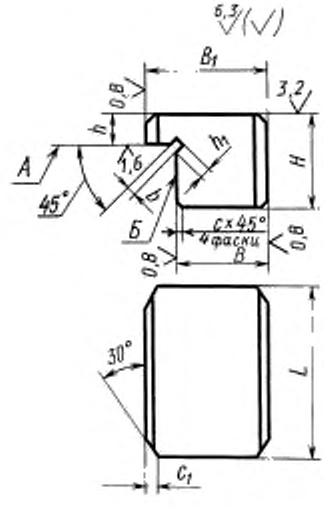
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029

Настоящий стандарт распространяется на ступенчатые шпонки, предназначенные для установки приспособлений на столах станков.

1. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (январь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

Размеры в мм

Обозначение шпонок	Применяемость	B h6	B_1 js6	H	L	h h12	$b = b_1$	c	c_1	Масса, кг ≈
7031-0641		10	14	10	16	4	1	0,6	1,6	0,012
7031-0642		12	16	12	20					0,022
7031-0643		14	20	14	25	5		1		0,040
7031-0634		18	24	18	30	6	2		2	0,080
7031-0635		22	28	22	40	7				0,166
7031-0636		28	36	28	50	10			2,5	0,340
7031-0644		36	45	36	60			1,6		0,653
7031-0645		42	52	42	70				3	1,024
7031-0639		48	60	48	80	12				1,536
7031-0646		54	65	54	90					2,153

Пример условного обозначения ступенчатой шпонки размером $B = 18$ мм:

Шпонка 7031-0634 ГОСТ 14738—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88.

3. Твердость — 40 . . . 45 HRC.

4. Предельные отклонения от перпендикулярности поверхности *А* относительно поверхности *Б* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

8. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на таре или упаковке для шпонок одного типоразмера.

9. Рекомендуемые размеры пазов в станочных приспособлениях для установки ступенчатых шпонок указаны в приложении.

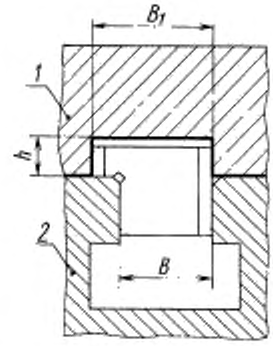
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ ДЛЯ УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТЫХ ШПОНОК

мм

B	B_1 H8	h
10	14	5
12	16	5
14	20	6
18	24	8
22	28	9
28	36	12
36	45	12
42	52	12
48	60	14
54	65	14



1 — станочное приспособление; *2* — стол станка

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.02.2005. Подписано в печать 28.03.2005. Усл. печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 189 экз. С 781. Зак. 179.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://gost.e-ecolog.ru mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru