УДК 621.9-229:006.354

Группа Г27
7004—2040

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СУХАРИ К ПАЗАМ СТАНОЧНЫМ ОБРАБОТАННЫМ

## Конструкция и размеры

Blocks for finished machine tool slots.
Construction and dimensions

**ГОСТ 14730—69***

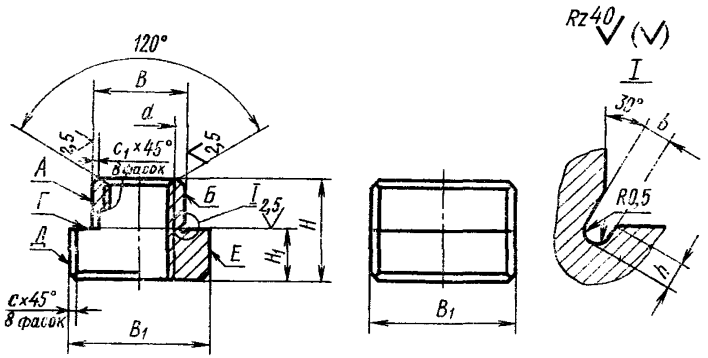
Взамен
МН 4382—63

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен
с 01.07.70
до 01.01.90

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры сухарей 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 — 36,5 . . . 41,5 $HRC_э$ .

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., мае 1981 г. (ИУС № 9 1980 г. № 8 1981 г.)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

| Обозначение сухарей | Применяемость | $B$ (пред. откл. по d11) | $B_1$ | $H$ | $H_1$ | $d$ (пред. откл. по 7H) | $b$ | $h$ | $c$ | $s_1$ | Масса, кг ≈ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 7004-2041 | | 6 | 9 | 7 | 4 | M5 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 0,4 | 0,003 |
| 7004-2042 | | 8 | 12 | 8 | 5 | M6 | | | | | 0,006 |
| 7004-2043 | | 10 | 14 | 11 | 6 | M8 | | | | | 0,012 |
| 7004-2044 | | 12 | 18 | 14 | 7 | M10 | | | | 0,6 | 0,022 |
| 7004-2045 | | 14 | 22 | 16 | 8 | M12 | | | 1,6 | | 0,035 |
| 7004-2046 | | 18 | 28 | 20 | 10 | M16 | 2,0 | 1,5 | | | 0,070 |
| 7004-2047 | | 22 | 34 | 28 | 14 | M20 | | | 2,5 | | 0,153 |
| 7004-2048 | | 28 | 44 | 34 | 18 | M24 | | | | | 0,327 |
| 7004-2049 | | 36 | 54 | 45 | 22 | M30 | | | | 1 | 0,522 |
| 7004-2050 | | 42 | 65 | 52 | 26 | M36 | | | 4,0 | | 1,061 |
| 7004-2051 | | 48 | 75 | 60 | 30 | M42 | | | | | 1,609 |
| 7004-2052 | | 54 | 85 | 68 | 34 | M18 | | | | | 2,305 |

Пример условного обозначения сухаря к станочным обработанным пазам размером $B=6$ мм:

*Сухарь 7004-2041 ГОСТ 14730—69*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3а. Допуск плоскостности поверхности *Г* — по 10-й степени точности ГОСТ 24643—81.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

4. Допуск перпендикулярности поверхностей *А* и *Б* относительно поверхности *Г* — по 11-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск симметричности поверхностей *Д*, *Е* и оси отверстия относительно плоскости симметрии поверхностей *А* и *Б*: при $B \leqslant 22$ T/2 . . . 0,2 мм, при $B > 22$ T/2 . . 0,3 мм.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81.

7. Резьба — метрическая. Предельные отклонения резьбы — по ГОСТ 16093—81.

6, 7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

8. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

9. **(Отменен, Изм. № 1).**

10. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

11. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии сухарей одного типоразмера.

**Изменение № 3 ГОСТ 14730—69 Сухари к пазам станочным обработанным. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.89 № 1023**

**Дата введения 01.01.90**

Наименование стандарта. Исключить слова: **«и размеры»**, «and dimensions».

Пункт 1. Чертеж заменить новым:

*(Продолжение см. с. 124)*

6,3 (√)

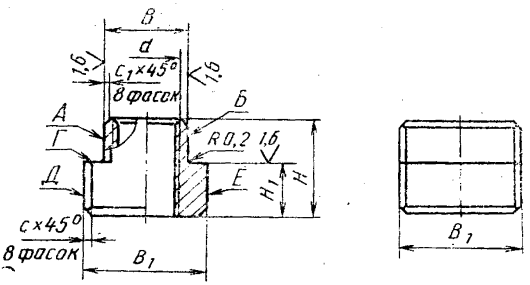


Таблица. Графа *d*. Исключить слова: «(пред. откл. по H7)»;

графы *b*, *h* исключить.

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

Пункт 6. Заменить слова: «отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm\frac{IT14}{2}$; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81» на h14, $\pm\frac{t_2}{2}$».

*(Продолжение см. с. 126)*

Пункт 7 изложить в новой редакции: «7. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81».

Пункт 10. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 7 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru