

ГОСТ 14738—69

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

ШПОНКИ СТУПЕНЧАТЫЕ
КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Е3 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШПОНКИ СТУПЕНЧАТЫЕ

Конструкция

ГОСТ
14738-69

Stepped keys.
Design.

Взамен МН 4791-63

MKC 25.060.99

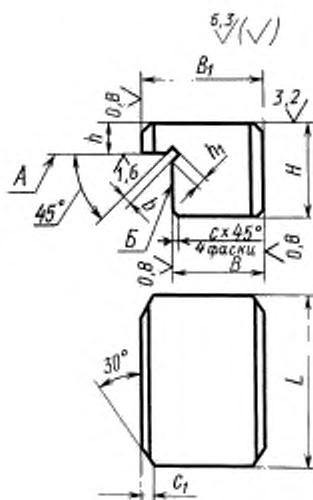
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029

01.07.70

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	I	10	14	10	16	4	I	0,6	1,6	0,012			
7031-0642		12	16	12	20					0,022			
7031-0643		14	20	14	25					0,040			
7031-0634	1	18	24	18	30	6	2	0,080	0,166	0,080			
7031-0635		22	28	22	40					0,166			
7031-0636		28	36	28	50		10	2,5	3	0,340			
7031-0644	2	36	45	36	60	12				0,653			
7031-0645		42	52	42	70					1,024			
7031-0639		48	60	48	80					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 A относительно поверхности B — 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.

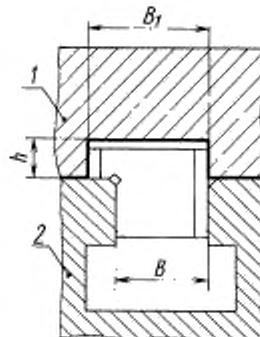
8. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на таре или упаковке для шпонок одного типоразмера.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ
ДЛЯ УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТЫХ ШПОНКОК

<i>B</i>	мм	
	<i>B₁</i> H8	<i>h</i>
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. Дульмеша
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, Коломенский пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Пар № 080102