

ГОСТ 14738—69

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

Издание официальное

Б3 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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.
DesignГОСТ
14738-69

Взамен МН 4791-63

МКС 25.060.99

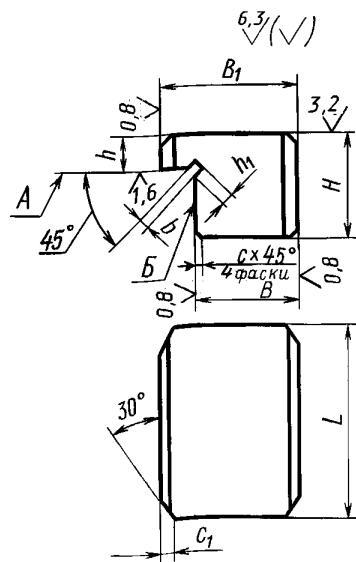
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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	<i>B</i> h6	<i>B₁</i> js6	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>h</i> h12	<i>b = h₁</i>	<i>c</i>	<i>c₁</i>	Масса, кг ≈
7031-0641		10	14	10	16	4		0,6		0,012
7031-0642		12	16	12	20		1		1,6	0,022
7031-0643		14	20	14	25	5				0,040
7031-0634		18	24	18	30	6		1	2	0,080
7031-0635		22	28	22	40	7				0,166
7031-0636		28	36	28	50		2		2,5	0,340
7031-0644		36	45	36	60					0,653
7031-0645		42	52	42	70			1,6		1,024
7031-0639		48	60	48	80		12		3	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: *H*14, *h*14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(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.

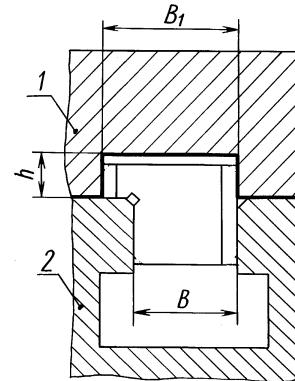
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

С. 3 ГОСТ 14738—69

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ
ДЛЯ УСТАНОВКИ СТУПЕНЧАТЫХ ШПОНОК**

ММ		
<i>B</i>	<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. 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://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.
Плр № 080102