

# ШПОНКИ СТУПЕНЧАТЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

**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

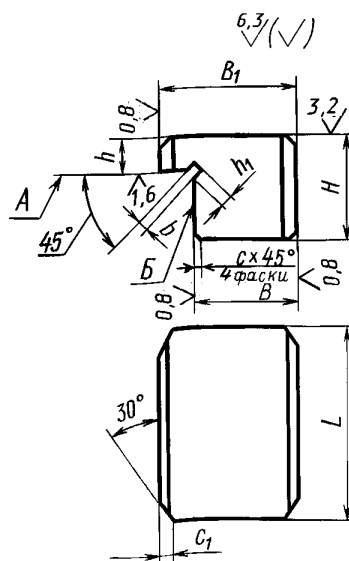
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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	Приме- няемость	$B$ h6	$B_1$ js6	$H$	$L$	$h$ h12	$b = h_1$	$c$	$c_1$	Масса, кг $\approx$
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
7031-0634		18	24	18	30	6	2	1	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			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  $A$  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.

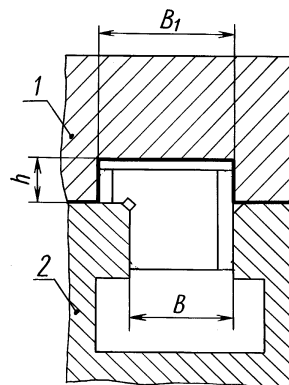
8. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на таре или упаковке для шпонок одного типоразмера.

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 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://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
 Плр № 080102