

ГОСТ 14734—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ КОНЦЕВЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ КОНЦЕВЫЕ

Конструкция

End washers.
Design

ГОСТ
14734—69

МКС 25.060.99

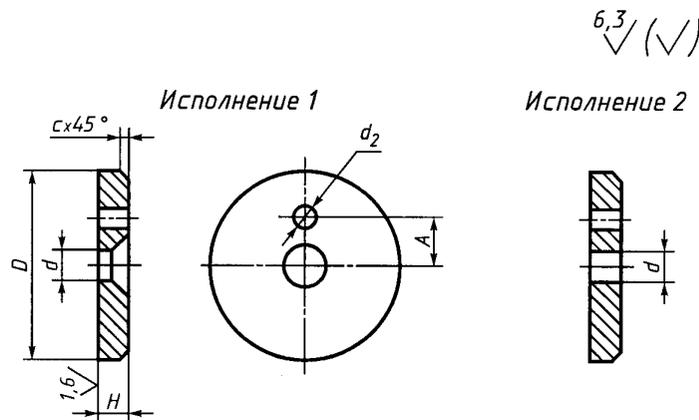
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029

Настоящий стандарт распространяется на концевые шайбы, предназначенные для станочных приспособлений.

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



Размеры в мм

Обозначение шайб	Применяемость	Исполнение	D	H	A ±0,2	d	d ₂	c	Масса, кг ≈
7019-0621		1	28	4	7,5	5,5	3,5	0,6	0,018
7019-0622			32		9,0				0,029
7019-0623		2	36	5	10,0	6,6	4,5	1,0	0,030
7019-0624		1							0,037
7019-0625		2	40						0,038
7019-0626		1							0,046
7019-0627		2	45						0,047
7019-0628		1							0,059
7019-0629		2							0,060

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (февраль 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 шайб	Применяемость	Исполнение	D	H	A $\pm 0,2$	d	d_2	c	Масса, кг \approx
7019-0630		1	50	5	16,0	6,6	4,5	1,0	0,074
7019-0631		2							0,075
7019-0632		1	56						0,094
7019-0633		2							0,095
7019-0634		1	63		20,0				0,141
7019-0635		2							0,143
7019-0636		1	67						0,160
7019-0637		2							0,162
7019-0638		1	71	6		9,0	5,5	1,6	0,180
7019-0639		2							0,182
7019-0640		1	75						0,202
7019-0641		2							0,204
7019-0642		1	85						0,261
7019-0643		2							0,263
7019-0644		1	90						0,294
7019-0645		2							0,296

Пример условного обозначения концевой шайбы исполнения 1, размером $D = 28$ мм:

Шайба 7019-0621 ГОСТ 14734—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

2а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. **(Исключен, Изм. № 1).**

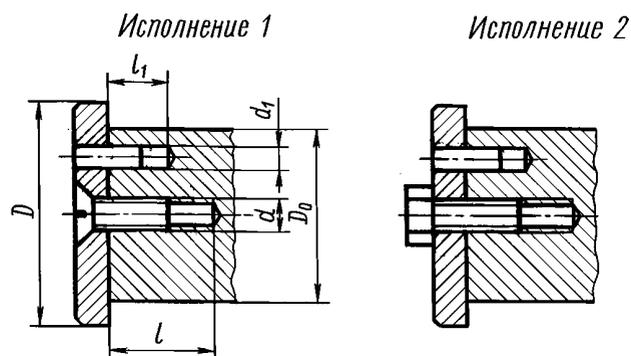
5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

6. По соглашению с потребителем допускается изготавливать шайбы без отверстия d_2 .

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

8. Рекомендуемые размеры концов валов и крепежных деталей под концевые шайбы и примеры применения концевых шайб указаны в приложениях 1 и 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ КОНЦОВ ВАЛОВ И КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ
ПОД КОНЦЕВЫЕ ШАЙБЫ

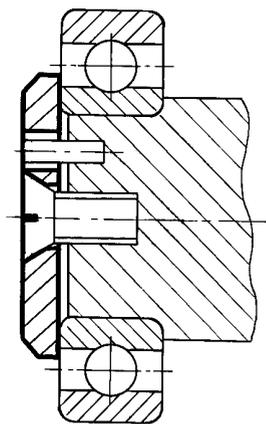
Размеры в мм

Диаметр шайбы D	Диаметр вала D_0	d 6H	d_1 K7	l	l_1	Исполнение 1	Исполнение 2	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70
						Винт ГОСТ 17475—80	Болт ГОСТ 7798—70	
28	20—24	M5	3	16	10	BM5—6g×12.56.05	—	3m6×10
32	24—28	M6	4	18	12	BM6—6g×16.56.05	BM6—6g×16.56.05	4m6×12
36	28—32							
40	32—36							
45	36—40							
50	40—45							
56	45—50	M8	5	22	16	BM8—6g×20.56.05	BM8—6g×20.56.05	5m6×16
63	50—55							
67	55—60							
71	60—65							
75	65—70							
85	70—75							
90	75—80							

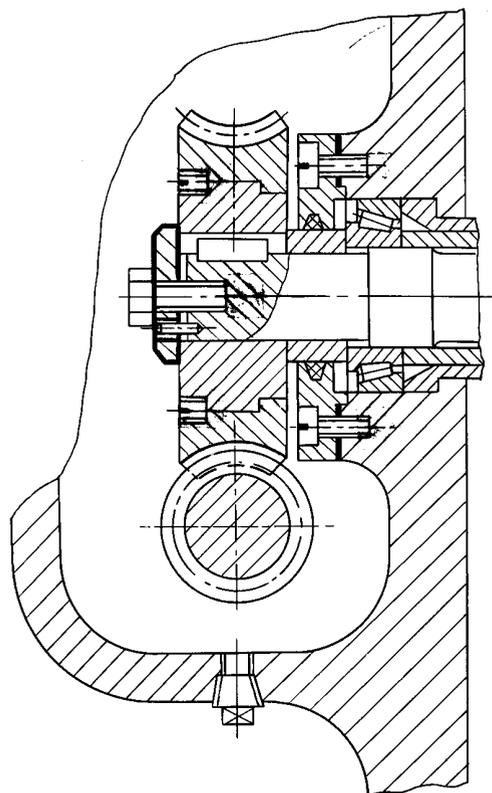
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КОНЦЕВЫХ ШАЙБ

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.03.2005. Подписано в печать 01.04.2005. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 189 экз. С 807. Зак. 194.

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