

ГОСТ 14737—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 ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ПРИВЕРТНЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ПРИВЕРТНЫЕ

ГОСТ  
14737-69\*

## Конструкция

### Serum fixed tank keys. Construction

Взамен  
МН 4790-63

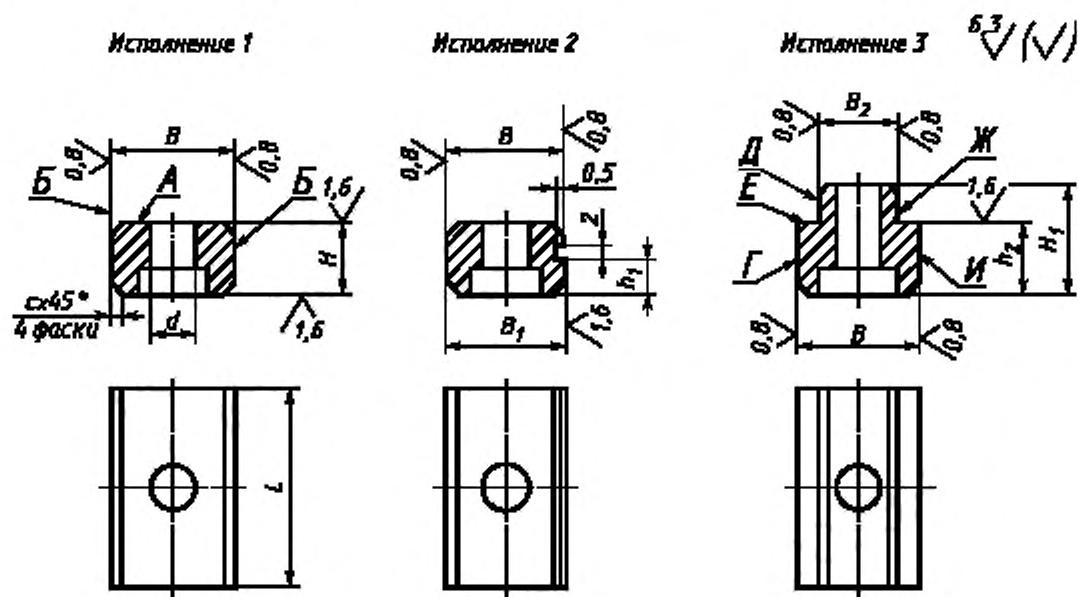
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен

© 01.07.70

Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на призматические привертные 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

\* Переиздание (октябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г., августе 1986 г. (ИУС 9-80, 11-86, 7-89)

## С. 2 ГОСТ 14737-69

Размеры в мм

Обозначение шпонок исполнений			Применяе- мость	B h6	B <sub>1</sub> *		B <sub>2</sub> h6	H	H <sub>1</sub>	L	d	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	c	Масса, кг =
1	2	3			Номин.	Пред- откл.									
7031-0621				6	—		—	6	—	10	2,4	—	—	0,003	
	7031-0851						4	—	7			—	4		
7031-0622				8	—		—	7	—	12	2,9	—	—	0,005	
	7031-0852						6	—	8			—	5		
7031-0601				10	10	+0,3 +0,5	—	8	—	16	3,4	3	—	0,009	
	7031-0602						—	8	—			—	5		
	7031-0853						—	8	—			—	—		
7031-0603							12	+0,3 +0,5	—	20	4,5	3	—		
	7031-0604			12	12	+0,3 +0,5	—	9	—			—	6	0,010	
	7031-0854						—	10	—	10		—	—		
7031-0605							14	+0,3 +0,5	—	25	5,5	3	—		
	7031-0606						—	9	—			—	8		
7031-0607				18	18	+0,3 +0,5	—	10	—	12		—	5	0,015	
	7031-0608						—	11	—			—	10		
	7031-0855						—	12	—	16		—	7		
7031-0609							22	+0,3 +1,0	—	30	6,6	—	13		
	7031-0610			22	22	+0,7 +1,0	—	14	—	20		—	—	0,016	
	7031-0856						—	14	—	20		—	14		
7031-0611							28	+0,7 +1,0	—	50	11	—	—		
	7031-0612						—	16	—			—	8		
	7031-0858			36	36	+0,7 +1,0	—	18	—	22		—	14	0,115	
7031-0613							—	20	—			—	—		
	7031-0614						—	22	—	26		—	9		
	7031-0859						—	22	—	26		—	16		
7031-0615				42	42	+0,7 +1,0	—	24	—			—	11	0,529	
	7031-0616						—	24	—	30		—	18		
	7031-0860						—	28	—			—	13		
7031-0617							48	+0,7 +1,0	—	80		—	20		
	7031-0618			54	54	+0,7 +1,0	—	30	—	34		—	15	1,141	
	7031-0861						—	32	—	38		—	22		
7031-0619							—	32	—	38		—	—		
	7031-0620						—	32	—	38		—	—		
	7031-0862													1,112	

\* Припуски на пригонку по пазу стола станка.

Пример условного обозначения призматической привертной шпонки исполнения 1, размером  $B = 6$  мм:

*Шпонка 7031-0621 ГОСТ 14737-69*

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается изготовление шпонок из металлопорошка с механическими свойствами, не уступающими изготовленным из указанных материалов.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. Твердость — 41,5 . . . 46,5 HRC<sub>2</sub>.

4. Допуск перпендикулярности поверхности  $B$  относительно поверхности  $A$  для шпонок исполнений 1, 2 и поверхностей  $\Gamma$ ,  $\Delta$  относительно поверхности  $E$  для шпонок исполнения 3 — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Предельное отклонение смещения оси отверстий диаметром  $d$  и диаметром под головку винта относительно боковых плоскостей  $B$ :

при  $B \leq 22$  мм . . . 0,2 мм

при  $B > 22$  мм . . . 0,3 мм

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6. Допуск симметричности поверхностей  $\Delta$  и  $\mathcal{J}$  относительно плоскости симметрии расположения поверхностей  $\Gamma$  и  $I$  — не более 0,02 мм.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm \frac{l_2}{2}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

7а. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

8. **(Исключен, Изм. № 1).**

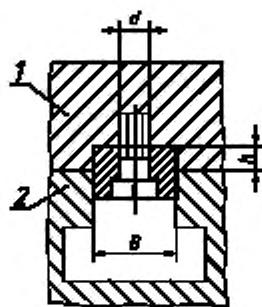
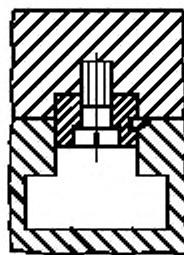
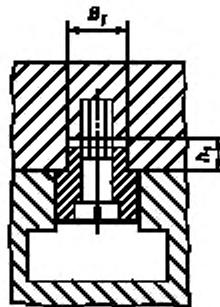
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

11. Примеры применения призматических привертных шпонок и рекомендуемые размеры в приспособлениях указаны в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ПРИВЕРТНЫХ ШПОНКИ  
И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХДля шпонки  
исполнения 1Для шпонки  
исполнения 2Для шпонки  
исполнения 3

1 — станочное приспособление; 2 — стол станка.

мм

$B$	$B_1$	$h$	$h_1$	$d$
H8				
6	4	3	4	M2
8	6	3	4	M2,5
10	8	4	4	M3
12	10	4	5	M4
14	10	4	5	M5
18	12	5	7	M6
22	14	7	9	M6
28	18	8	10	M10
36	22	10	12	M12
42	24	12	14	M12
48	30	14	16	M16
54	32	16	18	M16

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*  
Корректор *А.С. Черновская*  
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 27.10.99. Подписано в печать 10.12.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,57.  
Тираж 163 экз. С4060. Зак. 1002.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Липин пер., 6.  
Плр № 080102