

**ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
ПРИВЕРТНЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
ПРИВЕРТНЫЕГОСТ
14737-69*

Конструкция

Screw fixed sunk keys. Construction

Взамен
МН 4790-63

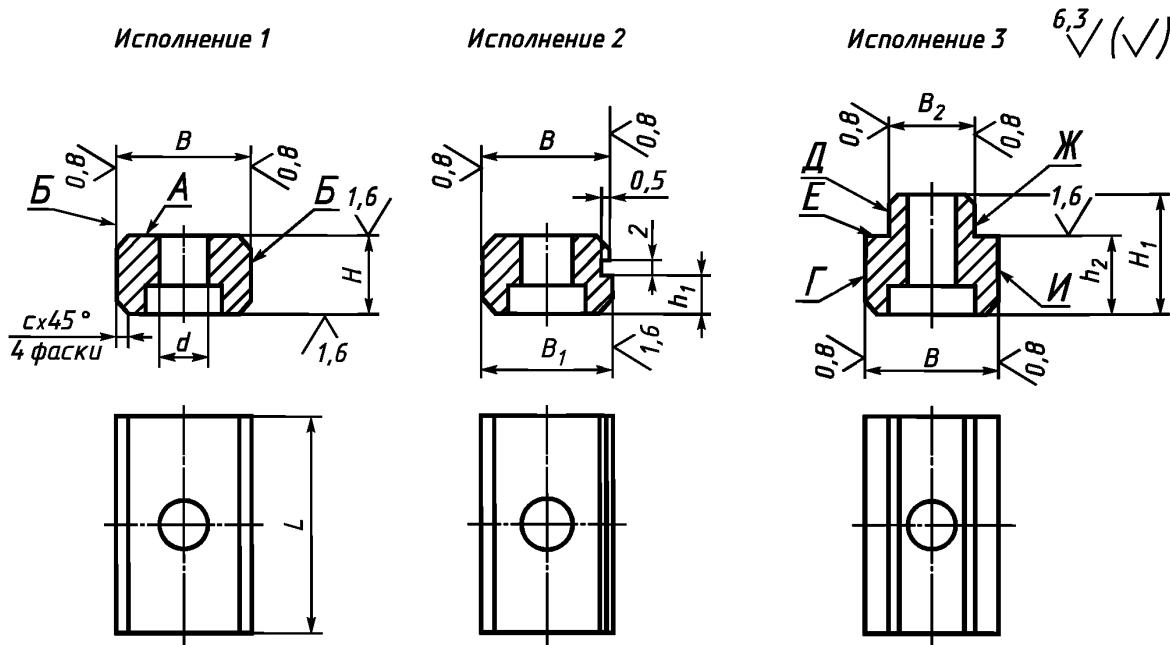
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен

с 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.



С. 2 ГОСТ 14737—69

Р а з м е р ы в мм

Обозначение шпонок исполнений			Применя- емость	<i>B</i> h6	<i>B₁</i> *		<i>B₂</i> h6	<i>H</i>	<i>H₁</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>c</i>	Масса, кг ≈		
1	2	3			Номин.	Пред. откл.											
7031-0621				6	—		—	6	—	10	2,4	—	—	0,003			
		7031-0851					4	—	7								
7031-0622				8			—	7	—	12	2,9		—	0,005			
		7031-0852					6	—	8								
7031-0601				10	10	+0,3 +0,5	—	8	—	16	3,4	3	—	0,009			
	7031-0602						—	—	—								
		7031-0853			—		8	—	8					5	0,009		
7031-0603							—	8	—								
	7031-0604			12	12	+0,3 +0,5	—	9	—	20	4,5	3	—	0,015			
		7031-0854					—	—	10								
7031-0605					14	+0,3 +0,5	—	9	—					6	0,016		
	7031-0606						14	—	10								
		7031-0855		18	10		—	11	—	30	6,6	8	—	0,015			
7031-0607							18	+0,3 +0,5	—								
	7031-0608				12		—	12	—					5	0,021		
		7031-0856					12	—	16								
7031-0609				22	22	+0,7 +1,0	—	14	—	40	5,5	3	—	0,022			
	7031-0610						22	—	—								
		7031-0857			14		—	14	—					8	0,027		
7031-0611							14	—	20								
	7031-0612			28	28	+0,7 +1,0	—	16	—	50	11	8	—	0,042			
		7031-0858					28	—	22								
7031-0613					36	+0,7 +1,0	—	20	—					10	0,115		
	7031-0614						36	—	—								
		7031-0859		42	22		—	26	—	60	13	9	—	0,310			
7031-0615							22	—	26								
	7031-0616				42	+0,7 +1,0	—	24	—					16	0,314		
		7031-0860					24	—	30								
7031-0617				48	48	+0,7 +1,0	—	28	—	80	17	13	—	0,529			
	7031-0618						48	—	—								
		7031-0861			30		—	34	—					20	0,781		
7031-0619							30	—	34								
	7031-0620			54	54	+0,7 +1,0	—	32	—	90	17	15	—	0,534			
		7031-0862					—	32	—								

* Припуски на пригонку по пазу стола станка.

П р и м ер у с л о в н о г о 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 HRC₃.

4. Допуск перпендикулярности поверхности B относительно поверхности A для шпонок исполнений 1, 2 и поверхностей Γ , Δ 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 Δ и \mathcal{J} относительно плоскости симметрии расположения поверхностей Γ и I — не более 0,02 мм.

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

8. **(Исключен, Изм. № 1).**

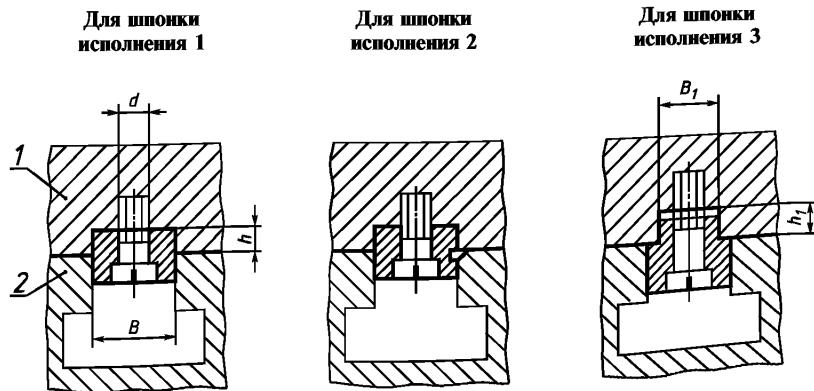
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

(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 ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ

1 — станочное приспособление; 2 — стол станка.

мм					
B	B ₁	h	h ₁	d	
H8					
6	4	3	4	M2	M2,5
8	6	3	4	M3	
10	8	4	5	M4	
12	10	4	5	M5	
14	10	4	7	M6	
18	12	5	9	M6	
22	14	7	10	M10	
28	18	8	12	M12	
36	22	10	14	M12	
42	24	12	16	M16	
48	30	14	18	M16	
54	32	16			

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *А.С. Черноусова*
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, Лялин пер., 6.
Плр № 080102