

# ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ПРИВЕРТНЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

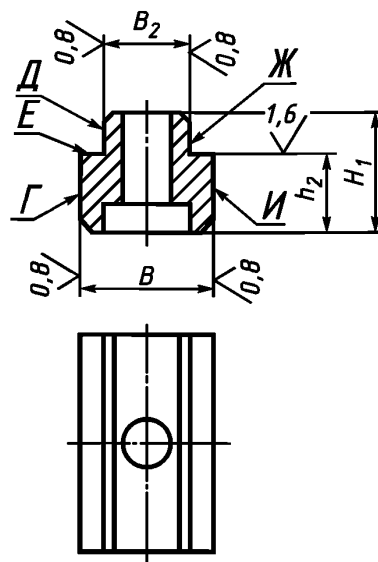
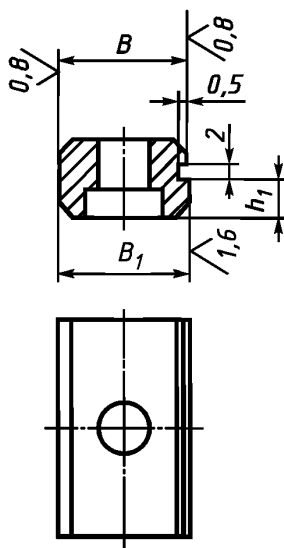
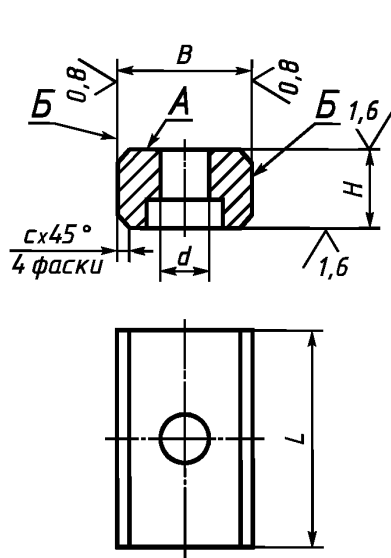
Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1029 снято ограничение срока действия

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.

Исполнение 1

Исполнение 2

Исполнение 3 <sup>6,3</sup>√(√)

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)

© ИПК Издательство стандартов, 1999

**С. 2 ГОСТ 14737—69**

Р а з м е р ы   в   м м

Обозначение шпонок исполнений			Применя- емость	В h6	В <sub>1</sub> *		В <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	—	—	0,4		0,003	
		7031-0851					4	—	7								4
7031-0622				8			—	7	—	12	2,9		—			—	0,006
		7031-0852					6	—	8				5			0,009	
7031-0601				10	10	+0,3 +0,5	—	8	—	16	3,4	3	—	0,6		0,010	
	7031-0602						8	—	8				5			0,009	
		7031-0853		—	8	—	8	20	4,5	—	5	0,015					
7031-0603										12	12	+0,3 +0,5	—			9	—
	7031-0604			10	—	10	6	0,015									
		7031-0854		—	9	—	25	5,5	3	—	6	0,021					
7031-0605										14	14	+0,3 +0,5	—	12	—	8	0,022
	7031-0606			10	—	12	—	8	0,027								
		7031-0855		—	11	—	30	6,6	5	—	8	0,042					
7031-0607										18	18	+0,3 +0,5	—	16	—	10	0,053
	7031-0608			12	—	16	—	10	0,091								
		7031-0856		—	14	—	40	6,6	7	—	13	0,093					
7031-0609										22	22	+0,7 +1,0	—	20	—	13	0,115
	7031-0610			14	—	20	—	13	0,157								
		7031-0857		—	16	—	50	11	8	—	14	0,160					
7031-0611										28	28	+0,7 +1,0	—	22	—	14	0,187
	7031-0612			18	—	22	—	14	0,310								
		7031-0858		—	20	—	60	13	9	—	16	0,314					
7031-0613										36	36	+0,7 +1,0	—	26	—	16	0,339
	7031-0614			22	—	26	—	13	—				16	0,520			
		7031-0859		—	24	—	70	13	11	—	18	0,529					
7031-0615										42	42	+0,7 +1,0	—	30	—	18	0,534
	7031-0616			24	—	30	—	17	—				20	0,773			
		7031-0860		—	28	—	80	17	13	—	20	0,781					
7031-0617										48	48	+0,7 +1,0	—	34	—	20	0,784
	7031-0618			30	—	34	—	90	15				—	1,141			
		7031-0861		—	32	—	90	17	15	—	22	1,152					
7031-0619										54	54	+0,7 +1,0	—	38	—	22	1,112
	7031-0620			32	—	38	—	38	—				22	1,112			
		7031-0862		—	32	—	38	—	38	—	22	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>3</sub>.

4. Допуск перпендикулярности поверхности *Б* относительно поверхности *А* для шпонок исполнений 1, 2 и поверхностей *Г*, *Д* относительно поверхности *Е* 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 *Б*:

при  $B \leq 22$  мм . . . 0,2 мм

при  $B > 22$  мм . . . 0,3 мм

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6. Допуск симметричности поверхностей *Д* и *Ж* относительно плоскости симметрии расположения поверхностей *Г* и *И* — 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.

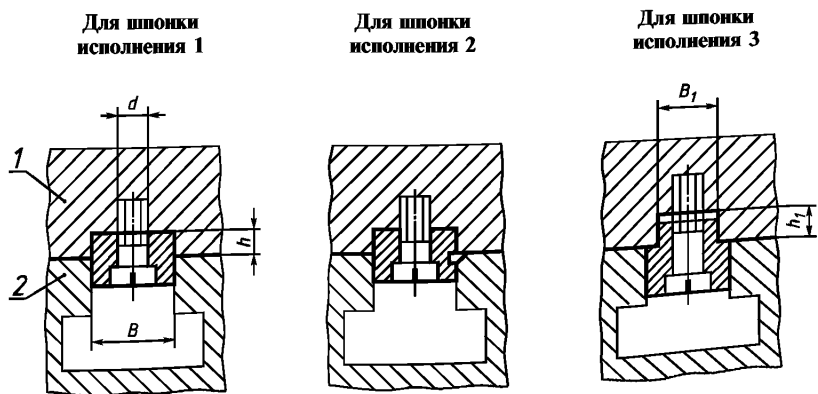
**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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 ШПОНОК  
И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ



1 — станочное приспособление; 2 — стол станка.

мм				
B	B <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	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	M10
28	18	8	10	M12
36	22	10	12	M12
42	24	12	14	M16
48	30	14	16	M16
54	32	16	18	

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