ГОСТ 14737—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ПРИВЕРТНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229.314-431:006.354

Группа Г27
7031-0600
7031-0850

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

Screw fixed sunk keys. Construction

ГОСТ 14737—69*

Взамен МН 4790—63

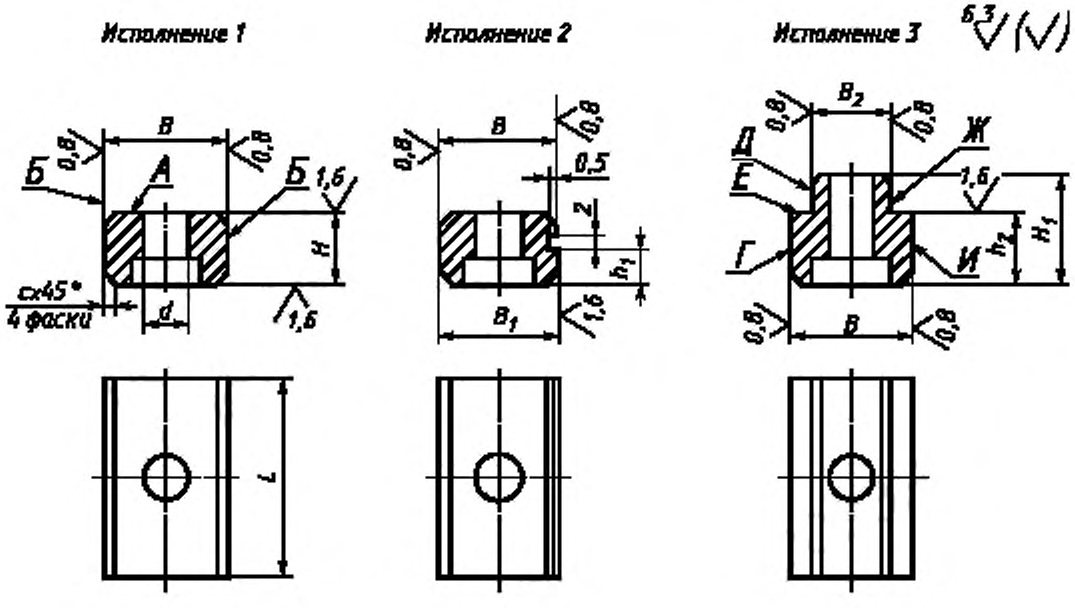
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен

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.



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

Размеры в мм

Обозначение шпонок исполнений			Применяемость	B h6	B_1*		B_2 h6	H	H_1	L	d	h_1	h_2	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		—		0,005
		7031-0852					6	—	8				5		0,006
7031-0601				10	10	+0,3 +0,5	—	8	—	16	3,4	3	—	0,6	0,009
	7031-0602														0,010
		7031-0853			—		8	—	8			—	5		0,009
7031-0603				12	12	+0,3 +0,5	—	8	—	20	4,5	3	—		0,015
	7031-0604							9							0,016
		7031-0854			—		10	—	10			—	6		0,015
7031-0605				14	14	+0,3 +0,5	—	9	—	25	5,5	3	—	1,0	0,021
	7031-0606														0,022
		7031-0855			—		10	—	12			—	8		0,027
7031-0607				18	18	+0,3 +0,5	—	11	—	30	6,6	5	—		0,042
	7031-0608														
		7031-0856			—		12	—	16			—	10		0,053
7031-0609				22	22	+0,7 +1,0	—	14	—	40		7	—		0,091
	7031-0610														0,093
		7031-0857			—		14	—	20			—	13		0,115
7031-0611				28	28	+0,7 +1,0	—	16	—	50	11	—	—		0,157
	7031-0612											8	—		0,160
		7031-0858			—		18	—	22			—	14		0,187
7031-0613				36	36	+0,7 +1,0	—	20	—	60	13	9	—	1,6	0,310
	7031-0614														0,314
		7031-0859			—		22	—	26			—	16		0,339
7031-0615				42	42	+0,7 +1,0	—	24	—	70		11	—		0,520
	7031-0616														0,529
		7031-0860			—		24	—	30			—	18		0,534
7031-0617				48	48	+0,7 +1,0	—	28	—	80	17	13	—		0,773
	7031-0618														0,781
		7031-0861			—		30	—	34			—	20		0,784
7031-0619				54	54	+0,7 +1,0	—	32	—	90		15	—		1,141
	7031-0620														1,152
		7031-0862			—		32	—	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 $HRC_э$.

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 $B \le 22$ 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.

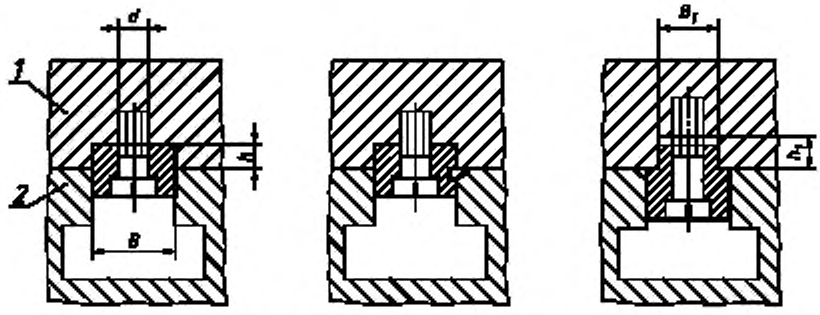
11. Примеры применения призматических привертных шпонок и рекомендуемые размеры в приспособлениях указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ПРИВЕРТНЫХ ШПОНОК И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ

Для шпонки исполнения 1 | **Для шпонки исполнения 2** | **Для 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. 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

gost.e-ecolog.ru