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**

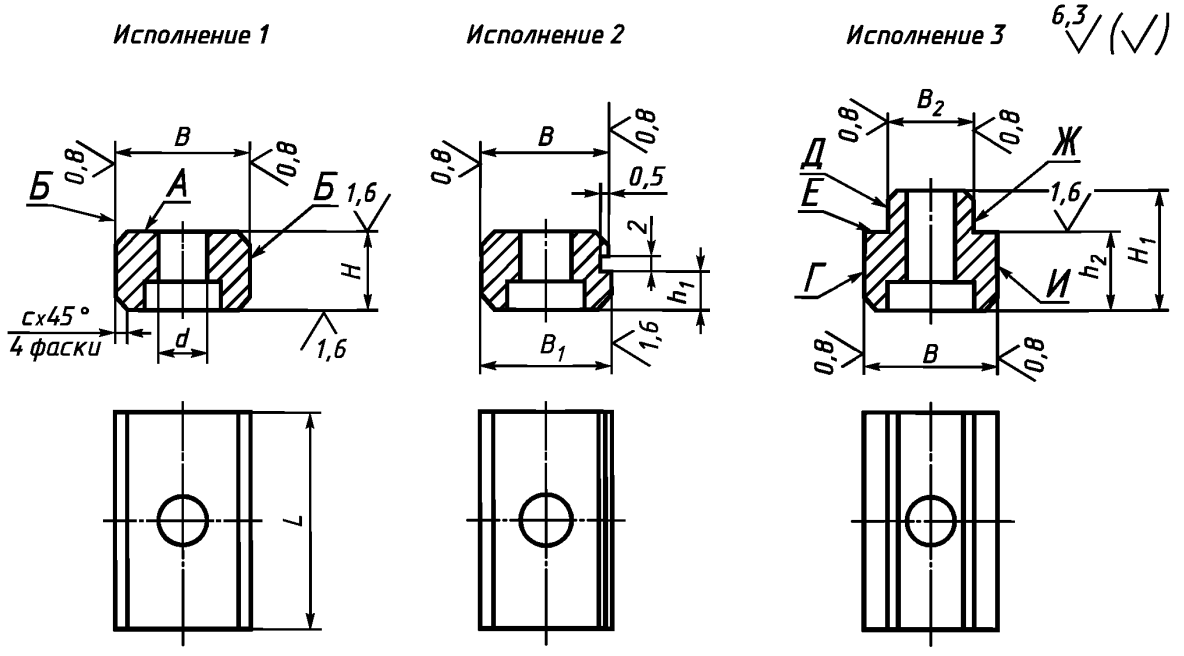
**Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен**

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

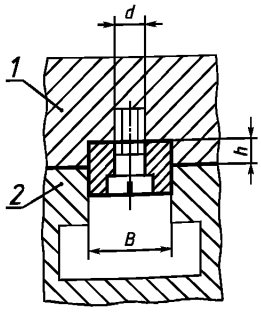
11. Примеры применения призматических привертных шпонок и рекомендуемые размеры в приспособлениях указаны в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

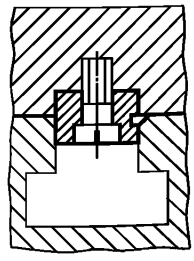
*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Справочное*

## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ПРИВЕРТНЫХ ШПОНОК И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ПАЗОВ В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ

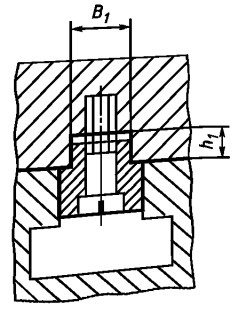
**Для шпонки исполнения 1**




**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