

# ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ПРИВЕРТНЫЕ

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ  
ПРИВЕРТНЫЕГОСТ  
14737—69\*

## Конструкция

Screw fixed sunk keys. Construction

Взамен  
МН 4790—63

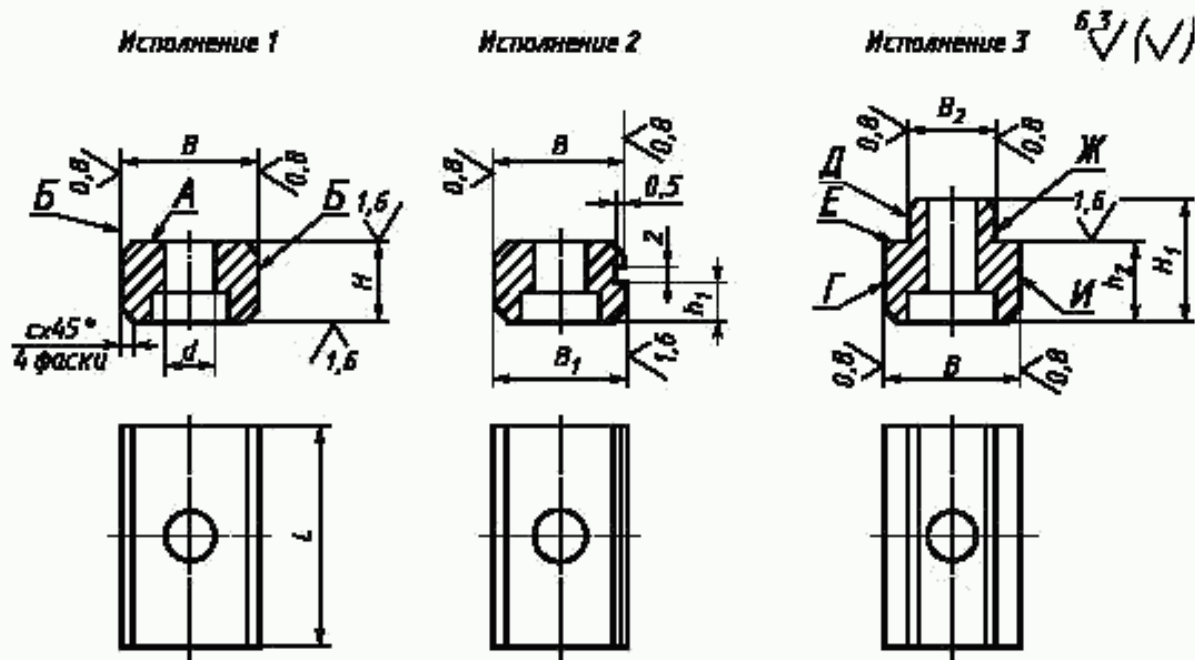
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен

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.



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			Примечание-ссылка	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			Номи.	Прел.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	0,006
		7031-0852	6				—	8	5						
7031-0601				10			—	8	—	16	3,4	3	—	0,009	0,010
	7031-0602		10				+0,3 +0,5	—	8				—		
				12			8	—	8	20	4,5	3	—	0,6	0,009
7031-0603							—	8	—				8		
	7031-0604			12			—	9	—	20	4,5	3	—	0,015	0,016
		7031-0854					—	10	—				10		
7031-0605				14			—	9	—	25	5,5	3	—	0,021	0,022
	7031-0606						—	10	—				12		
				18			—	11	—	30	6,6	5	—	1,0	0,027
7031-0607							—	10	—				12		
	7031-0608			18			—	11	—	30	6,6	5	—	0,042	0,053
		7031-0856					—	12	—				16		
7031-0609				22			—	14	—	40	7	—	0,091	0,093	0,115
	7031-0610						—	14	—			20			
				28			—	16	—	50	11	8	0,157	0,160	0,187
7031-0611							—	18	—			22			
	7031-0612			28			—	16	—	50	11	8	0,310	0,314	0,339
		7031-0858					—	18	—			22			
7031-0613				36			—	20	—	60	13	9	0,520	0,529	0,534
	7031-0614						—	22	—			26			
				42			—	24	—	70	11	—	1,6	0,773	0,781
7031-0615							—	24	—			26			
	7031-0616			42			—	24	—	70	11	—	0,784	1,141	1,152
		7031-0860					—	24	—			30			
7031-0617				48			—	28	—	80	17	13	0,784	1,141	1,152
	7031-0618						—	28	—			28			
				54			30	—	34	90	15	—	1,112	1,112	1,112
7031-0619							—	30	—			34			
	7031-0620			54			—	32	—	90	15	—	1,112	1,112	1,112
		7031-0862					—	32	—			38			

\* Припуски на притонку 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 *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,  $\pm \frac{t_1}{2}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

8. **(Исключен, Изм. № 1).**

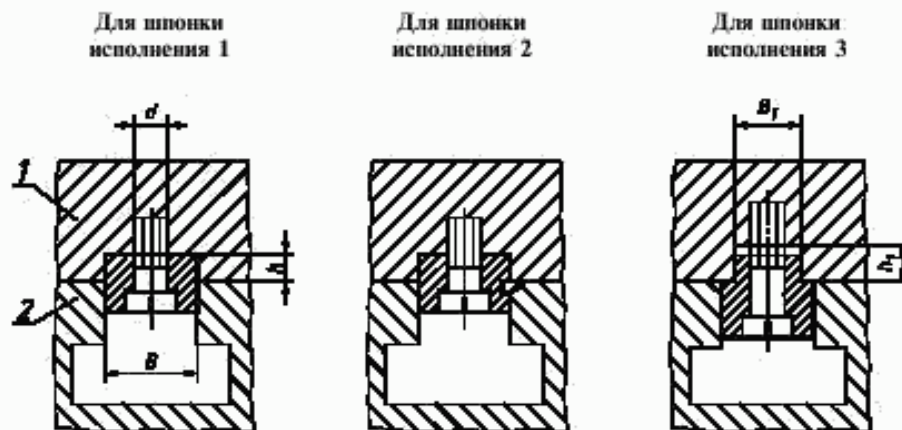
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

**(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

$B$	$B_1$	$h$	$h_1$	$d$
Н8				
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. Мартыновой*

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.  
Пар № 080102