

**ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ  
ПРИВЕРТНЫЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

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**

**ГОСТ  
14737—69\***

**Конструкция**

Screw fixed sunk keys. Construction

**Взамен  
МН 4790—63**

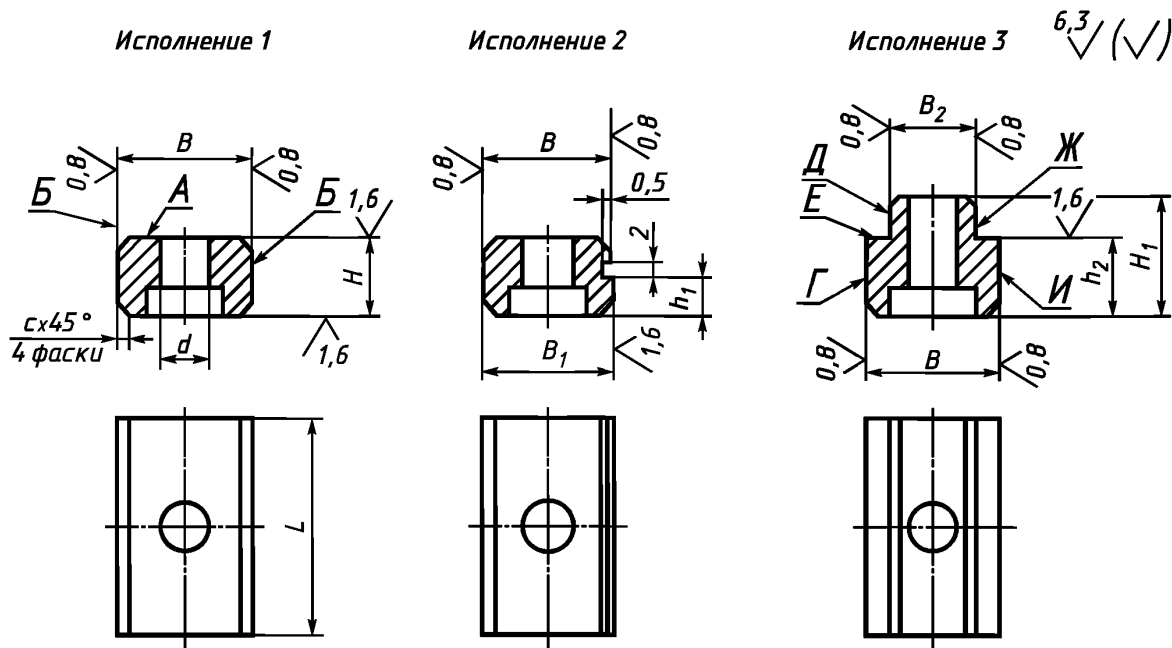
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен

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)

С. 2 ГОСТ 14737—69

Размеры в мм

Обозначение шпонок исполнений			Применяемость	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			Номинал.	Пред. откл.									
7031-0621				6			—	6	—	10	2,4		—	0,4	0,003
		7031-0851					4	—	7						
7031-0622				8			—	7	—	12	2,9		—		0,005
		7031-0852					6	—	8						
7031-0601				10			—	8	—	16	3,4	3	—		0,009
	7031-0602						10	+0,3	+0,5						
		7031-0853					8	—	8			—	5	0,6	0,009
7031-0603				12			—	8	—	20	4,5	3	—		0,015
	7031-0604						12	+0,3	+0,5						
		7031-0854					10	—	10			—	6		0,015
7031-0605				14			—	9	—	25	5,5	3	—		0,021
	7031-0606						14	+0,3	+0,5						
		7031-0855					10	—	12			—	8		0,022
7031-0607				18			—	11	—	30	6,6	5	—		0,042
	7031-0608						18	+0,3	+0,5						
		7031-0856					12	—	16			—	10	1,0	0,053
7031-0609				22			—	14	—	40	6,6	7	—		0,091
	7031-0610						22	+0,7	+1,0						
		7031-0857					14	—	20			—	13		0,115
7031-0611				28			—	16	—	50	11	8	—		0,157
	7031-0612						28	+0,7	+1,0						
		7031-0858					18	—	22			—	14		0,160
7031-0613				36			—	20	—	60	13	9	—		0,310
	7031-0614						36	+0,7	+1,0						
		7031-0859					22	—	26			—	16		0,314
7031-0615				42			—	24	—	70	17	11	—		0,520
	7031-0616						42	+0,7	+1,0						
		7031-0860					24	—	30			—	18	1,6	0,529
7031-0617				48			—	28	—	80	17	13	—		0,773
	7031-0618						48	+0,7	+1,0						
		7031-0861					30	—	34			—	20		0,781
7031-0619				54			—	32	—	90	17	15	—		1,141
	7031-0620						54	+0,7	+1,0						
		7031-0862					32	—	38			—	22		1,152
															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 НРС<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: Н14, 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.

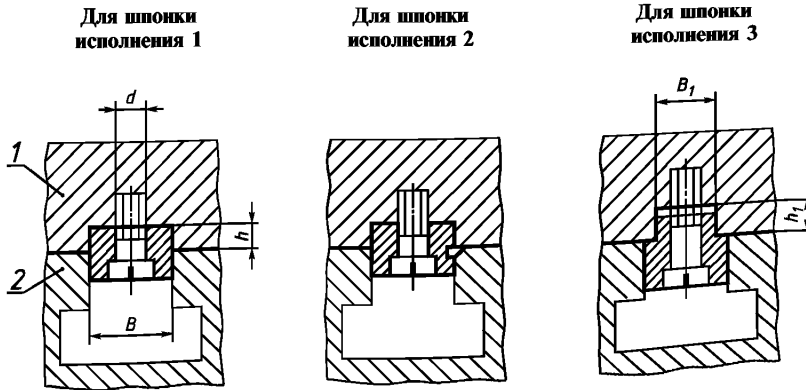
**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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				
<i>B</i>	<i>B</i> <sub>1</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>d</i>
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