

**ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
ПРИВЕРТНЫЕ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
ПРИВЕРТНЫЕГОСТ
14737—69*

Конструкция

Screw fixed sunk keys. Construction

Взамен
МН 4790—63

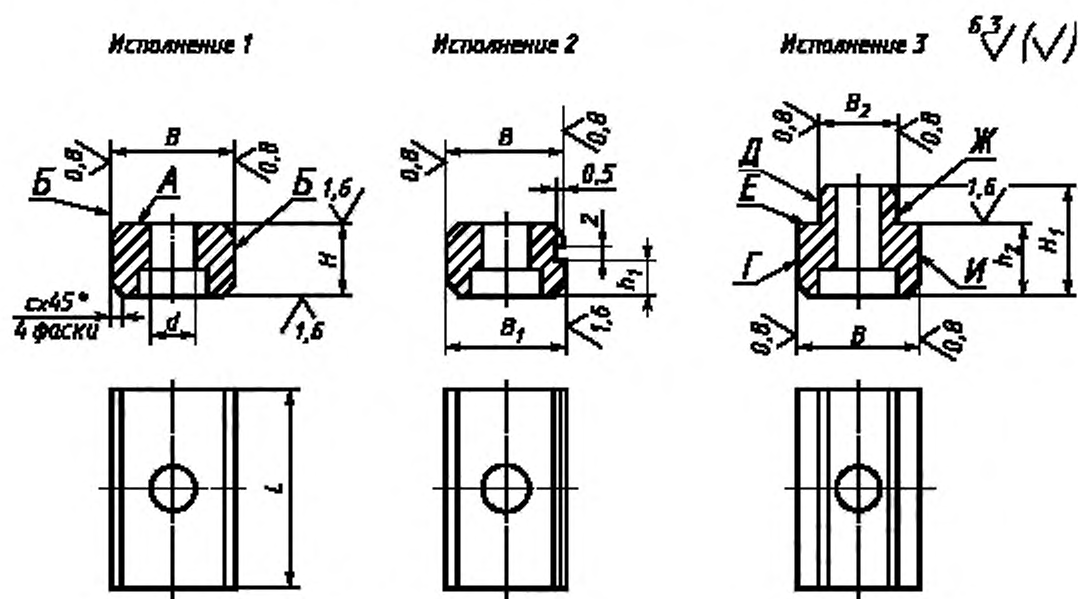
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен

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

* 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 HRC₂.

4. Допуск перпендикулярности поверхности *B* относительно поверхности *A* для шпонок исполнения 1, 2 и поверхностей *G*, *D* относительно поверхности *E* 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 *B*:

при $B \leq 22$ мм . . . 0,2 мм

при $B > 22$ мм . . . 0,3 мм

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. Допуск симметричности поверхностей *D* и *Ж* относительно плоскости симметрии расположения поверхностей *G* и *И* — не более 0,02 мм.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{1}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

8. **(Исключен, Изм. № 1).**

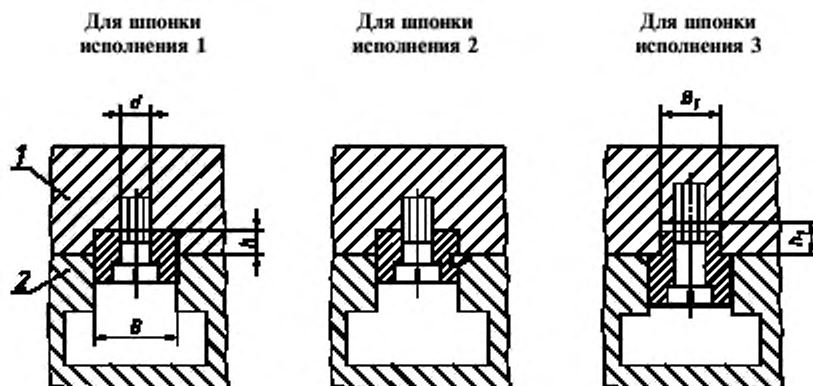
9. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

(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. Мартыановой*

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