



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ  
СОЕДИНЕНИЯ ШПОНОЧНЫЕ  
С СЕГМЕНТНЫМИ ШПОНКАМИ**

**РАЗМЕРЫ ШПОНОК И СЕЧЕНИЙ ПАЗОВ.  
ДОПУСКИ И ПОСАДКИ**

**ГОСТ 24071—80  
{СТ СЭВ 647—77}**

**Издание официальное**

**Цена 3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Основные нормы взаимозаменяемости  
СОЕДИНЕНИЯ ШПОНОЧНЫЕ С СЕГМЕНТНЫМИ  
ШПОНКАМИ

Размеры шпонок и сечений пазов,  
Допуски и посадки

Basic norms of interchangeability. Keyed joints with  
woodruff keys. Dimensions of keys and keyways.  
Tolerances and fits.

ГОСТ  
24071—80\*

(СТ СЭВ 647—77)

Взамен  
ГОСТ 8794—68  
и ГОСТ 8795—68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 апреля 1980 г. № 1563 срок действия установлен

с 01.01.81  
до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шпоночные соединения с сегментными шпонками и устанавливает размеры и предельные отклонения размеров сегментных шпонок и соответствующих им шпоночных пазов на валах и во втулках.

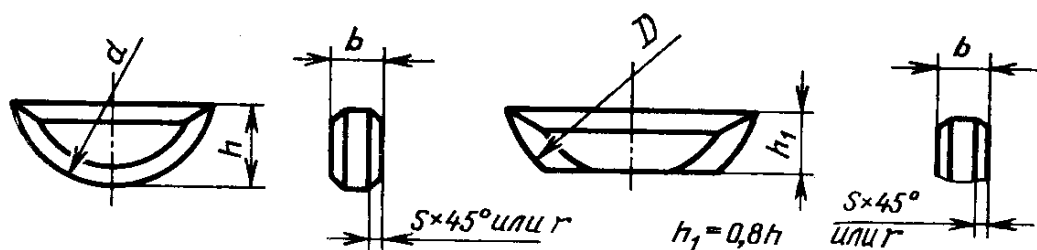
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 647—77.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3912—77.

2. Размеры шпонок и их предельные отклонения должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

Примечание. Допускается притупление острого угла фаской или радиусом до  $0,1b$ .

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в марте 1984 г. (ИУС № 7—84).

© Издательство стандартов, 1985

## Размеры в мм

Ширина $b$ (h9)	Высота $h$ (h11)	Диаметр $D$ (h12)	Фаска $s \times 45^\circ$ или радиус $r$		Теоретическая масса 1000 шпонок в кг
			не менее	не более	
1,0	1,4	4	0,16	0,25	0,031
1,5	2,6	7			0,152
2,0	2,6	7			0,204
2,0	3,7	10			0,414
2,5	3,7	10			0,510
3,0	5,0	13			1,050
3,0	6,5	16			1,600
4,0	6,5	16	0,25	0,40	2,120
4,0	7,5	19			3,240
5,0	6,5	16			2,680
5,0	7,5	19			4,040
5,0	9,0	22			5,660
6,0	9,0	22			6,780
6,0	10,0	25			8,480
8,0	11,0	28	0,40	0,60	13,800
10,0	13,0	32			24,100

Пример условного обозначения шпонки исполнения 1 сечением  $b \times h = 5 \times 6,5$  мм:

*Шпонка 5×6,5 ГОСТ 24071—80*

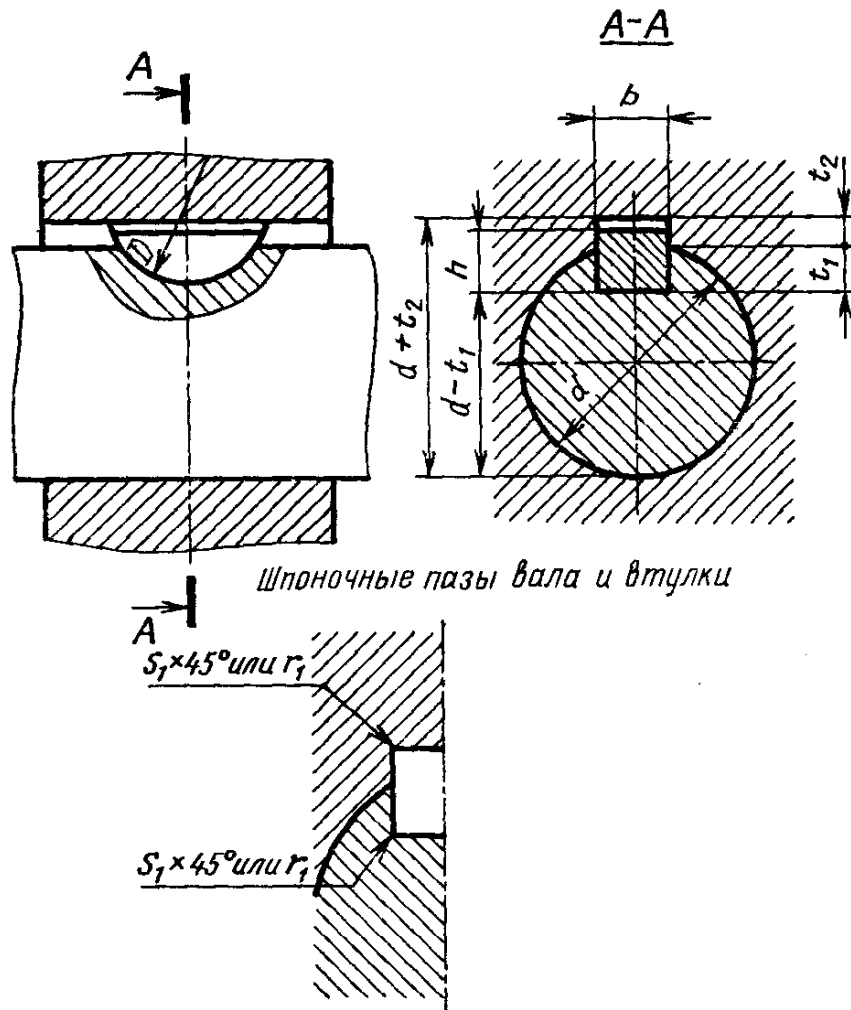
то же, исполнения 2 сечением  $b \times h_1 = 5 \times 5,2$  мм:

*Шпонка 2—5×5,2 ГОСТ 24071—80*

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал шпонок — сталь чистотянутая для сегментных шпонок по ГОСТ 8786—68. Допускается применение другой стали с временным сопротивлением разрыву не менее  $590 \text{ МН/м}^2$  ( $60 \text{ кгс/мм}^2$ ).

4. Размеры сечений пазов и предельные отклонения глубины паза на валу и во втулке должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Примечание. В зависимости от принятой базы обработки и измерения на рабочем чертеже должен указываться один размер для вала  $t_1$  (предпочтительный вариант) или  $d-t_1$  и для втулки  $d+t_2$ .

Таблица 2

мм

Диаметр вала $d$		Размер шпонки $b \times h \times D$	Шпоночный паз						Размер $S_1$ фаски или радиус $r_1$	
Назначение шпонки			Ширина $b$	Глубина				не менее	не более	
Передача крутящих моментов	Фиксация элементов			Вал $t_1$		Втулка $t_2$				
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
От 3 до 4	От 3 до 4	1×1,4×4	1,0	1,0		0,6				
Св. 4 до 5	Св. 4 до 6	1,5×2,6×7	1,5	2,0	+0,1	0,8	+0,1	0,08	0,16	
Св. 5 до 6	Св. 6 до 8	2×2,6×7	2,0	1,8	0	1,0	0			
Св. 6 до 7	Св. 8 до 10	2×3,7×10		2,9		1,0				
Св. 7 до 8	Св. 10 до 12	2,5×3,7×10	2,5	2,7		1,2				

мм

Диаметр вала $d$		Размер шпонки $b \times h \times D$	Шпоночный паз						
Назначение шпонки			Ширина $b$	Глубина				Размер $S_1$ фаски или радиус $r_1$	
				Вал $t_1$		Втулка $t_2$		не менее	не более
Передача крутящих моментов	Фиксация элементов			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
		Св. 8 до 10	Св. 12 до 15	3×5×13	3,0	3,8		1,4	
Св. 10 до 12	Св. 15 до 18	3×6,5×16		5,3		1,4			
Св. 12 до 14	Св. 18 до 20	4×6,5×16	4,0	5,0	+0,2 0	1,8	+0,1 0		
Св. 14 до 16	Св. 20 до 22	4×7,5×19		6,0		1,8			
Св. 16 до 18	Св. 22 до 25	5×6,5×16		4,5		2,3			
Св. 18 до 20	Св. 25 до 28	5×7,5×19	5,0	5,5		2,3		0,16	0,25
Св. 20 до 22	Св. 28 до 32	5×9×22		7,0		2,3			
Св. 22 до 25	Св. 32 до 36	6×9×22	6,0	6,5	+0,3 0	2,8			
Св. 25 до 28	Св. 36 до 40	6×10×25		7,5		2,8			
Св. 28 до 32	Св. 40	8×11×28	8,0	8,0		3,3	+0,2 0	0,25	0,40
Св. 32 до 38	Св. 40	10×13×32	10,0	10,0		3,3			

Примечание. Допускается в технически обоснованных случаях (пустотелые и ступенчатые валы, передача пониженных крутящих моментов и т. п.) применять меньшие размеры сечений шпонок на валах больших диаметров, за исключением выходных концов валов.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Предельные отклонения ширины паза  $b$  должны соответствовать полям допусков, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Вид соединения	Поля допусков ширины шпоночного паза	
	Вал	Втулка
Нормальное	N9	J <sub>s</sub> 9
Плотное	P9	

Примечания:

1. Допускаются для ширины паза вала и втулки любые сочетания полей допусков, указанных в табл. 3.

2. Для термообработанных деталей допускаются предельные отклонения размера ширины паза вала, соответствующие полю допуска H11, размера ширины паза втулки — D10.

6. В ответственных шпоночных соединениях сопряжения дна паза с боковыми сторонами выполняются по радиусу, величина и предельные отклонения которого должны указываться на рабочем чертеже.

7. Контроль размеров шпоночных пазов и их расположения относительно соответствующих цилиндрических поверхностей — по ГОСТ 24109-80—ГОСТ 24111-80, ГОСТ 24115-80—ГОСТ 24117—80, ГОСТ 24119-80, ГОСТ 24120-80.

8. Для изделий, спроектированных до 1 января 1980 г., допускаются предельные отклонения размеров шпоночных соединений, приведенные в справочном приложении 1.

9. Параметры шероховатости поверхности элементов шпоночных соединений приведены в рекомендуемом приложении 2.

7—9. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### Справочное

1. Допуски на размеры шпонок и пазов:

для высоты шпонки  $h$ — $B_4$  ОСТ 1024;

для глубины паза вала  $t_1$  и втулки  $t_2$ — $A_5$  ОСТ 1015;

для диаметра сегментной шпонки  $D$ — $B_5$  ОСТ 1025;

для диаметра паза вала под сегментную шпонку с отклонением в плюс от номинала — не более 8% от диаметра шпонки.

2. Предельные отклонения размеров шпонок, пазов на валах и во втулках по ширине  $b$  должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

Таблица 1

Вид соединения	Предельные отклонения размеров			Назначение посадок
	шпонки	паза вала	паза втулки	
Неподвижное напряженное по валу, скользящее во втулке	$B_3$	$ПШ$	$A_3$	Для индивидуального и серийного производства (общее машиностроение)
Неподвижное напряженное по валу, ходовое во втулке			$ПШ_1$	Для массового производства (автостроение и т. п.)
Неподвижное плотное по валу, ходовое во втулке	$X_3$		$A_3$	Для направляющих шпонок

Таблица 2

Номинальная ширина шпонки и паза, мм	Пределные отклонения размеров пазов вала и втулки, мкм			
	ПШ		ПШ <sub>1</sub>	
	верхнее	нижнее	верхнее	нижнее
От 1 до 3	-10	-50	+55	+10
Св. 3 до 6	-10	-55	+65	+15
» 6 » 10	-15	-65	+75	+20
» 10 » 18	-20	-75	+85	+25
» 18 » 30	-25	-90	+100	+30
» 30 » 50	-32	-105	+120	+35
» 50 » 80	-40	-125	+140	+40
» 80 » 120	-50	-150	+160	+45

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

## Рекомендуемое

## Зависимость параметров шероховатости поверхности от допуска размера

Допуск размера по квалитетам	Номинальные размеры			
	До 18	Св. 18 до 50	Св. 50 до 120	Св. 120 до 500
	<i>Ra</i> , мкм, не более			
IT9	3,2	3,2	6,3	6,3
IT10	3,2	6,3	6,3	6,3
IT11	6,3	6,3	12,5	12,5
IT12, 13	12,5	12,5	25	25
IT14, 15	12,5	25	50	50

## Примечания:

1. Параметры шероховатости поверхностей с неуказанными предельными отклонениями — *Ra* 20 мкм.

2. Параметр шероховатости дна шпоночного паза рекомендуется принимать равным *Ra* 6,3 мкм.

Приложения 1, 2. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *В. А. Ряukaйге*

Сдано в наб. 07.01.85 Подп. в печ. 29.04.85 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л.  
Тираж 16000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 529.