

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г14

Изменение № 2 ГОСТ 23360—78 Основные нормы взаимозаменяемости. Соединения шпоночные с призматическими шпонками. Размеры шпонок и сечений пазов. Допуски и посадки

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.86 № 3509 срок введения установлен

с 01.07.87

Пункт 2. Таблицу 1 дополнить типоразмерами шпонок 7×7 мм (после 6×6 мм) и 24×14 мм (после 22×14 мм):

Ширина b (пред. откл. h9)	Высота h (пред. откл. h9; h11)	Размер фаски S или радиус r		Длина l (пред. откл. h14)	
		не более	не менее	от	до
7	7	0,40	0,25	16	63
24	14	0,80	0,60	63	250

дополнить примечанием — 5: «5. Шпонки 7×7 мм и 24×14 мм допускается применять только для крепления режущего инструмента».

Пункт 5. Таблицу 2 для шпонок 7×7 мм и 24×14 мм дополнить значениями:

мм

Диаметр вала d	Сечение шпонки $b \times h$	Шпоночный паз				
		Ширина b				
		Свободное соединение		Нормальное соединение		Плотное соединение
		Вал (H9)	Втулка (D10)	Вал (N9)	Втулка (J _s 9)	
Св. 22 до 30	7×7	+0,036 0	+0,098 +0,040	0 -0,036	+0,018 -0,018	-0,015 -0,051
Св. 85 до 95	24×14	+0,052 0	+0,149 +0,065	0 -0,052	+0,026 -0,026	-0,022 -0,074

мм

Продолжение

Шпоночный паз					
Глубина				Радиус закругления r_1 или фаска $S_{1 \times 45^\circ}$	
Вал t_1		Втулка t_2			
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Не более	Не менее
4,0	+0,2 0	3,3	+0,2 0	0,25	0,16
9,0	+0,2 0	5,4	+0,2 0	0,6	0,4

(Продолжение см. с. 120)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23360—78)

Приложение 1. Таблицу для шпонок 7×7 мм (после 6×6 мм) и 24×14 мм (после 22×14 мм) дополнить значениями:

<i>b</i>	7	24
<i>h</i>	7	14
<i>l</i>	Теоретическая масса 1000 шпонок исполнения 2 в кг	
16	6,15	
18	6,92	
20	7,69	
22	8,46	
25	9,62	
28	10,77	
32	12,31	
36	13,85	
40	15,38	
45	17,31	
50	19,23	
56	21,54	
63	24,23	166
70	26,82	184
80	30,77	211
90		237
100		263
110		290
125		329
140		369
160		422
180		475
200		527
220		580
250		659
Для исполнения 1 мас- са уменьшается на	0,58	13,6
Для исполнения 3 мас- са уменьшается на	0,29	6,8

(ИУС № 2 1987 г.)