

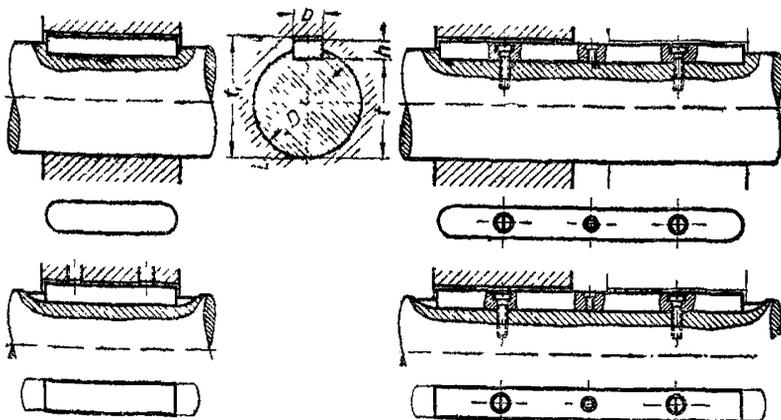
Шпонки призматические

- а) обыкновенные (без крепления на валу)
 б) направляющие (с креплением на валу)

ОСТ
НKM 4084

Сечение шпонок и пазы

Взамен ОСТ 295



М.М.

Диаметры валов D		Номинальные размеры шпонок $b \times h$	t	t_1
от 7 до 10		3×3	$D - 2$	$D + 1,2$
св. 10	14	4×4	$D - 2,5$	$D + 1,7$
"	18	5×5	$D - 3$	$D + 2,2$
"	24	6×6	$D - 3,5$	$D + 2,7$
"	30	8×7	$D - 4$	$D + 3,3$
"	36	10×8	$D - 4,5$	$D + 3,8$
"	42	12×8	$D - 4,5$	$D + 3,8$
"	48	14×9	$D - 5$	$D + 4,3$
"	55	16×10	$D - 5$	$D + 5,3$
"	65	18×11	$D - 5,5$	$D + 5,8$
"	78	20×12	$D - 6$	$D + 6,3$
"	90	24×14	$D - 7$	$D + 7,3$
"	105	28×16	$D - 8$	$D + 8,4$
"	120	32×18	$D - 9$	$D + 9,4$
"	140	36×20	$D - 10$	$D + 10,4$
"	170	40×22	$D - 11$	$D + 11,4$
"	200	45×25	$D - 13$	$D + 12,5$
"	240	50×28	$D - 14$	$D + 14,5$
"	280	60×32	$D - 16$	$D + 16,5$
"	330	70×36	$D - 18$	$D + 18,5$
"	400	80×40	$D - 20$	$D + 20,5$
"	500	100×50	$D - 25$	$D + 25,5$

1. Сортамент шпонок призматических обыкновенных см. ОСТ/НKM 4085.
2. Допуски шпонок и пазов и выбор посадок см. ОСТ/НKM 4088.
3. Указываемые для отдельных сечений шпонок интервалы диаметров валов являются рекомендуемыми и даны исходя из длины шпонки $\approx 1,5D$. В зависимости от условий работы шпоночного соединения (удары, число шпонок и т. п.) каждая шпонка данного ряда может быть поставлена и на другие диаметры.
4. Шпонки призматические направляющие в станкостроении см. ОСТ 4153.
5. Детали крепления шпонок направляющих см. ОСТ/НKM 4086.

Утвержден отд. станд. Наркоммаша 29/IX 1937 г. Срок введения 1/XI 1937 г.