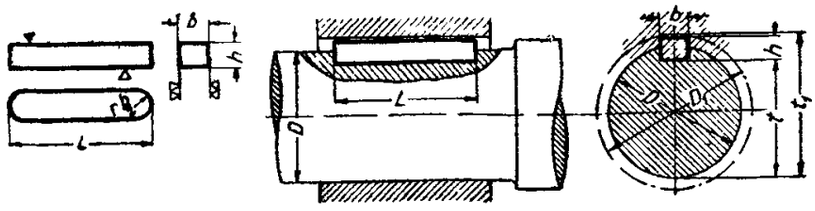
Шпонки призматические

обыкновенные закладные



мм

D	D_1	Шпонка b	Шпонка h	t	t_1	L от—до
10	12,8	3	3	8,2	11,3	10—30
12	14,7			10,2	13,3	
13	15,7			11,2	14,3	
14	16,9	4	4	11,2	15,4	10—30
15	17,9			12,2	16,4	
16	18,8			13,2	17,4	
18	21,8	5	5	14,6	19,8	10—40
20	23,8			16,6	21,8	
22	25,7			18,6	23,8	
24	27,9	6	5	20,6	25,8	15—50
25	28,8			21,6	26,8	
26	29,8			22,6	27,8	
28	31,8			24,6	29,8	
30	34	8	6	25,5	31,7	20—70
32	35,9			27,5	33,7	
34	37,9			29,5	35,7	
35	38,8			30,5	36,7	
36	39,8			31,5	37,7	
38	41,8			33,5	39,7	
40	45,1	10	7	35	42,2	25—90
42	47,1			37	44,2	
44	49			39	46,2	
45	50			40	47,2	
46	51			41	48,2	
48	53			43	50,2	
50	56,3	12	8	44,5	52,7	30—120
52	58,3			46,5	54,7	
55	61,2			49,5	57,7	
58	64,1			52,5	60,7	
60	67,5	14	9	54	63,2	35—140
62	69,4			56	65,2	
65	72,4			59	68,2	
68	75,3			62	71,2	
70	78,6	16	10	63,5	73,7	45—180
72	80,6			65,5	75,7	
75	83,5	16	10	68,5	78,7	45—180
78	86,5			71,5	81,7	
80	89,8	18	11	73	84,3	50—200
82	91,8			75	86,3	
85	94,7			78	89,3	
88	97,7			81	92,3	
90	101	20	12	82,5	94,8	60—220
92	103			84,5	96,8	
95	106			87,5	99,8	
98	108,9			90,5	102,8	
100	112,6	24	14	91	105,3	77—260
105	117,5			96	110,3	
110	122,4			101	115,3	
115	127,3			106	120,3	
120	132,2			111	125,3	
125	139,8	28	16	115	131,3	80—300
130	144,7			120	136,3	
135	149,6			125	141,3	
140	154,6			130	146,3	
145	159,5			135	151,3	
150	164,4			140	156,3	
155	172	32	18	144	162,3	90—350
160	176,9			149	167,3	
165	181,8			154	172,3	
170	186,8			159	177,3	
175	191,7			164	182,3	
180	196,6			169	187,3	
185	204,2	36	20	173	193,3	100—400
190	209,1			178	198,3	
195	214			183	203,3	
200	219			188	208,3	
210	228,9			198	218,3	
220	238,8			208	228,3	
230	248,6			288	238,3	
240	257,8			228	248,3	

1. Материал—сталь (врем. сопр. 70—82 *кг/мм²*).
2. Размер D_1 указан для определения габарита прохода вала при наличии на нем шпонки.
3. Длину *L* выбирать в указанных пределах из ряда: 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 160, 180, 200, 220, 260, 300, 350, 400.
4. В ответственных случаях боковые стороны шпонки должны шлифоваться.

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 29/XII 1931 г. как обязательный с 1/IV 1932 г.

50 Зак. 3010.—Hütte. Справочник для инженеров, т. IV.

gost.e-ecolog.ru