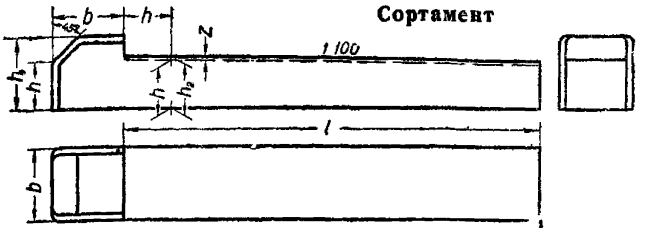
Шпонки клиновые врезные
с головкой (высокие)
Сортамент

ОСТ НКМ 4081

Взамен ОСТ 292



$h_2 = h + z$

Пример обозначения клиновой врезной шпонки с головкой сечением 18 × 11, длиной 100 *мм*:

ШПОНКА КЛИН. ВРЕЗН. С ГОЛОВК. 18 × 11 × 100 ОСТ/НКМ 4081

мм

b	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	60	70	80	100
h	4	5	6	7	8	8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40	50
z	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
h_1	7	8	9	10	12	12	13	15	17	19	22	25	28	32	36	40	44	50	56	64	80

l																					
	20																				
	25	25																			
	30	30	30																		
	35	35	35	35																	
	40	40	40	40	40																
	45	45	45	45	45	45															
	50	50	50	50	50	50	50														
		60	60	60	60	60	60	60													
			70	70	70	70	70	70	70												
				80	80	80	80	80	80	80											
				90	90	90	90	90	90	90	90										
					100	100	100	100	100	100	100	100									
							120	120	120	120	120	120	120								
							140	140	140	140	140	140	140	140							
								160	160	160	160	160	160	160	160						
									180	180	180	180	180	180	180	180					
										200	200	200	200	200	200	200	200				
										220	220	220	220	220	220	220	220				
											260	260	260	260	260	260	260				
												300	300	300	300	300	300				
													350	350	350	350	350				
														400	400	400	400				
															450	450	450				
																500	500				

Длины назначаются по конструктивным соображениям с окончанием на 0

1. Изготовление из поковки; обработка кругом, все ребра завалить.
2. Материал шпонок — сталь по ОСТ/НКТП 2897 и 7123 (с врем. сопр. не ниже 50—60 *кг/мм²*).
3. Допуски размеров сечения см. ОСТ/НКМ 4087.
4. Крепление шпонок см. ОСТ/НКМ 4078.
5. Высота шпонки выполняется по размеру $h+z$, где z минимальный припуск на пригонку.

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

gost.e-ecolog.ru
gost.e-ecolog.ru