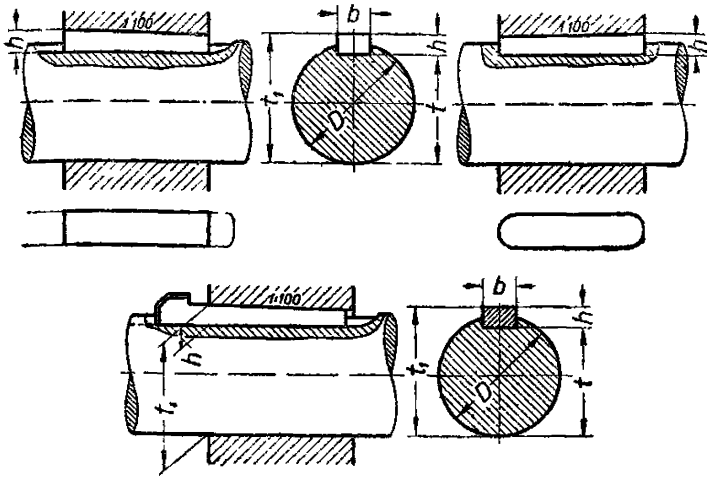
Шпонки клиновые врезные

Сечение шпонок и пазы

ОСТ / НКМ 4079

Взамен ОСТ 290



мм

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

1. Сортамент шпонок см. ОСТ/НКМ 4080 и 4081.
2. Допуски шпонок и пазов см. ОСТ/НКМ 4087.
3. Указываемые для отдельных сечений шпонок интервалы диаметров валов являются рекомендуемыми и даны, исходя из длины шпонки $\approx 1{,}5\,D$. В зависимости от условий работы шпоночного соединения (удары, число шпонок — г. п.) каждая шпонка данного ряда может быть поставлена и на другие диаметры.

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

gost.e-ecolog.ru