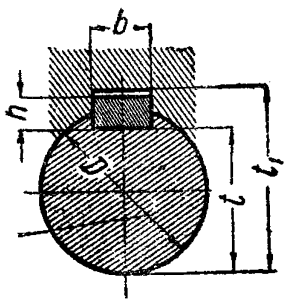
ОСТ
НКМ 4088

Шпонки призматические

Допуски и посадки *Взамен ОСТ 299*

Настоящий стандарт является основанием для выбора допусков и посадок шпонок стандартизованных типов по ОСТ/НКМ 4085 в пазах сопрягаемых деталей (вала и втулки) для узлов машиностроения. Выбор этот обусловливается характером работы шпоночного соединения и зависит от технологии производства.

Допускаемые отклонения в размерах шпонок и пазов



Номинальные размеры шпонок $b \times h$ по ОСТ/НКМ 4085.

Допускаемые отклонения высоты шпонки h по ОСТ/НКМ [1]) 4093.

Размер t по ОСТ/НКМ 4084 [2]) с отклонениями B_4 (ОСТ 1024).

Размер t_1 по ОСТ/НКМ 4084 [2]) с отклонениями $C_4 = A_4$ (ОСТ 1024).

---

[1]) Отклонения по высоте для шпоночной стали по ОСТ/НКМ 4093 соответствуют A_4 (ОСТ 1014).

[2]) Для станкостроения ОСТ 4153, 4154 и ст. 20 3539.

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКМ 4038

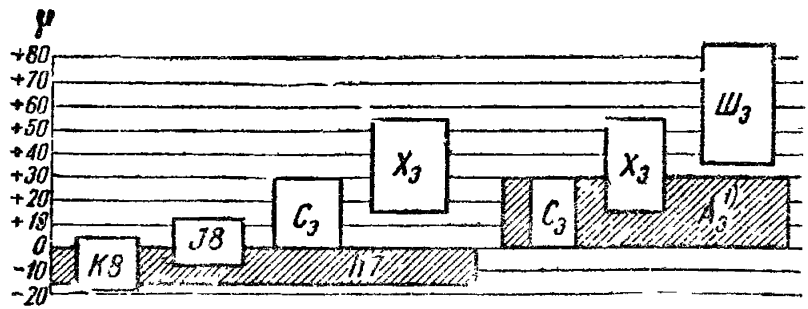
Допускаемые отклонения размера *b* зависят от характера пригонки и требующихся посадок и выбираются по следующей таблице:

Характер пригонки боковых граней шпонки	Шпонка	Паз вала при характере посадки			Паз втулки при характере посадки		
		напряженная	скользящая	ходовая	плотная	скользящая	ходовая
Пригонка повышенной точности *П*	$\frac{B_{2a}\ \text{ОСТ}}{\text{НКМ}\ 1026}$	$\frac{H_{2a}\ \text{ОСТ}}{\text{НКМ}\ 1026}$	C_3 ОСТ 1023	X_3 ОСТ 1023	$\frac{П_{2a}\ \text{ОСТ}}{\text{НКМ}\ 1026}$	C_3 ОСТ 1023	X_3 ОСТ 1023
Нормальная пригонка *Н*	$\frac{\text{по ОСТ}}{\text{НКМ}\ 4093}$ [1]	C_3 ОСТ 1023	$Ш_3$ ОСТ 1023	—	X_3 ОСТ 1023	$Ш_3$ ОСТ 1023	—
Грубая пригонка *Г*	$\frac{\text{по ОСТ}}{\text{НКМ}\ 4093}$ [1]	C_4 [2] ОСТ 1024			C_4 [2] ОСТ 1024		

[1]) Допускаемые отклонения по ширине для шпоночной стали по ОСТ/НКМ 4093 соответствуют A_4 ОСТ 1614.

[2]) Для осуществления неподвижной посадки рекомендуется подбор сопрягаемых деталей (шпонки и паза).

Схема посадок при ширине шпонки $b = 6$ *мм*:



Для грубой пригонки схема посадки не дается.

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

gost.e-ecolog.ru