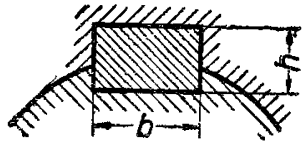
Шпонки клиновые
(из поковок)

ОСТ / НКМ 4087

Взамен ОСТ 293

Допускаемые отклонения в размерах шпонок и пазов



Отклонения в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)

мм

Номинальные размеры шпонок $b \times h$	Отклонения паза вала и втулки по ширине $C_5 = A_5$		Отклонения шпонки по ширине $B_4 = C_4$		Номинальный размер высоты $h + r$	Отклонения шпонки по высоте (соответствуют A_5)	
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.
4 × 4	+ 160	0	0	— 80	4,3	+ 160	0
5 × 5	+ 160	0	0	— 80	5,3	+ 160	0
6 × 6	+ 160	0	0	— 80	6,3	+ 200	0
8 × 4	+ 200	0	0	— 100	4,3	+ 160	0
8 × 7	+ 200	0	0	— 100	7,3	+ 200	0
10 × 4,5	+ 200	0	0	— 100	4,8	+ 160	0
10 × 8	+ 200	0	0	— 100	8,3	+ 200	0
12 × 5	+ 240	0	0	— 120	5,3	+ 160	0
12 × 8	+ 240	0	0	— 120	8,3	+ 200	0
14 × 5,5	+ 240	0	0	— 120	5,8	+ 160	0
14 × 9	+ 240	0	0	— 120	9,4	+ 200	0
16 × 6,5	+ 240	0	0	— 120	6,8	+ 200	0
16 × 10	+ 240	0	0	— 120	10,4	+ 240	0
18 × 7	+ 240	0	0	— 120	7,3	+ 200	0
18 × 11	+ 240	0	0	— 120	11,4	+ 240	0
20 × 8	+ 280	0	0	— 140	8,3	+ 200	0
20 × 12	+ 280	0	0	— 140	12,4	+ 240	0
24 × 9	+ 280	0	0	— 140	9,4	+ 200	0
24 × 14	+ 280	0	0	— 140	14,5	+ 240	0
28 × 10	+ 280	0	0	— 140	10,4	+ 240	0
28 × 16	+ 280	0	0	— 140	16,5	+ 240	0
32 × 11	+ 340	0	0	— 170	11,4	+ 240	0
32 × 18	+ 340	0	0	— 170	18,5	+ 280	0
36 × 20	+ 340	0	0	— 170	20,5	+ 280	0
40 × 22	+ 340	0	0	— 170	22,5	+ 280	0
45 × 25	+ 340	0	0	— 170	25,5	+ 280	0
50 × 28	+ 340	0	0	— 170	28,5	+ 280	0
60 × 32	+ 400	0	0	— 200	32,5	+ 340	0
70 × 36	+ 400	0	0	— 200	36,5	+ 340	0
80 × 40	+ 400	0	0	— 200	40,5	+ 340	0
100 × 50	+ 460	0	0	— 230	50.5	+ 340	0

1. Допуски глубины паза во втулке и валу не стандартизуются.
2. r — припуск на пригонку см. ОСТ/НКМ 4080 и 4081.

клиновой шпонки из чистотянутой шпоночной стали по ОСТ/НКМ 4093 надо считаться с возможностью пригонки шпонки и по ширине.

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

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