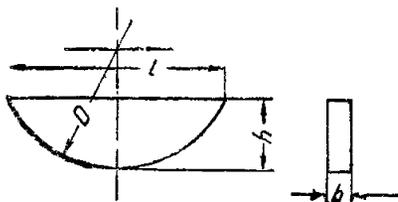


**Шпонки сегментные**  
(тип Вудруф)

**ОСТ** 4092  
**НKM**

Взамен **ОСТ** 7617  
**НКТП** 489



Пример обозначения шпонки сегментной: нормальной точности  $b=4$  мм,  $D=13$  мм

**ШПОНКА СЕГМЕНТНАЯ Н4 × 13 ОСТ/НKM 4092**  
мм

Условн. обозначен.	$b$	$d$	$h$	$l$	Условн. обозначен.	$b$	$d$	$h$	$l$
					5 × 25	5	25	11	24,82
1,5 × 4	1,5	4	1,5	3,86	6 × 25	6	25	11	24,82
1,5 × 7	1,5	7	2,5	6,70	8 × 25	8	25	11	24,82
2 × 7	2	7	2,5	6,70	5 × 28	5	28	12	27,70
2 × 10	2	10	4	9,80	6 × 28	6	28	12	27,70
3 × 10	3	10	4	9,80	8 × 28	8	28	12	27,70
2 × 13	2	13	5	12,64	6 × 32	6	32	14	31,74
3 × 13	3	13	5	12,64	8 × 32	8	32	14	31,74
4 × 13	4	13	5	12,64	10 × 32	10	32	14	31,74
3 × 16	3	16	6,5	15,72	6 × 35	6	35	15	34,64
4 × 16	4	16	6,5	15,72	8 × 35	8	35	15	34,64
3 × 19	3	19	8	18,72	10 × 35	10	35	15	34,64
4 × 19	4	19	8	18,76	6 × 38	6	38	16	37,52
5 × 19	5	19	8	18,76	8 × 38	8	38	16	37,52
4 × 22	4	22	9,5	21,70	10 × 38	10	38	16	37,52
5 × 22	5	22	9,5	21,70					
6 × 22	6	22	9,5	21,70					

**4. Допуски размеров шпонки (μ)**

**1. Обработка кругом**

2. Материал сталь по ОСТ/НКТП 2897, 7123 и 7124 (с временным сопротивлением не ниже 60 кг/мм<sup>2</sup>)

3. Применение шпонок см. ОСТ/НKM 4078

Номинальные размеры в мм	Допуск размера $b$		Допуск размеров $d$ и $h$
	Нормальн. точн. Н	Повышен. точн. П	
От 1 до 3	— 20	— 15	— 60
Свыше 3—6	— 25	— 15	— 80
„ 6—10	— 30	— 15	— 100
„ 10—18	—	—	— 120
„ 18—30	—	—	— 140
„ 30—50	—	—	— 170

Утвержден Отд. станд. НКМ 29/IX 1937 г. Срок введения I/XI 1937 г.