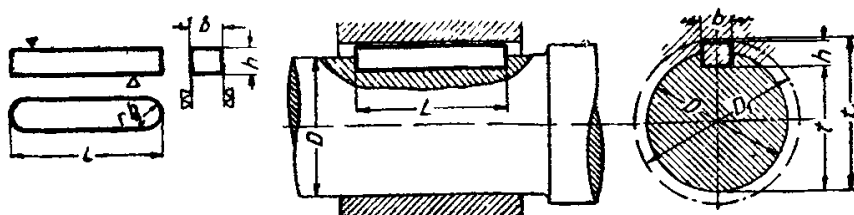


Шпонки призматические

обыкновенные закладные



Том IV. Отдел 4. Крепежные изделия

мм						мм							
D	D ₁	Шпонка		t	t ₁	L от—до	D	D ₁	Шпонка		t	t ₁	L от—до
		b	h						b	h			
10	12,8	3	3	8,2	11,3	10—30	75	83,5	16	10	68,5	78,7	45—180
12	14,7			10,2	13,3		71,5	81,7					
13	15,7			11,2	14,3		73	84,3					
14	16,9	4	4	11,2	15,4	10—30	80	89,8	18	11	75	86,3	50—200
15	17,9			12,2	16,4		78	89,3					
16	18,8			13,2	17,4		82	91,8					
18	21,8	5	5	14,6	19,8	10—40	85	94,7	20	12	78	89,3	60—220
20	23,8			16,6	21,8		88	97,7			81	92,3	
22	25,7			18,6	23,8		90	101			82,5	94,8	
24	27,9	6	5	20,6	25,8	15—50	92	103	20	12	84,5	96,8	60—220
25	28,8			21,6	26,8		95	106			87,5	99,8	
26	29,8			22,6	27,8		98	108,9			90,5	102,8	
28	31,8			24,6	29,8								

ГО Зак. 3010. — Нитро. Справочник для инженеров, т. IV.

30	34	8	6	25,5	31,7	20—70	100	112,6	24	14	91	105,3	77—260
32	35,9			27,5	33,7		105	117,5			96	110,3	
34	37,9			29,5	35,7		110	122,4			101	115,3	
35	38,8			30,5	36,7		115	127,3			106	120,3	
36	39,8			31,5	37,7		120	132,2			111	125,3	
38	41,8			33,5	39,7		125	139,8			115	131,3	
40	45,1	10	7	35	42,2	25—90	130	144,7	28	16	120	136,3	80—300
42	47,1			37	44,2		135	149,6			125	141,3	
44	49			39	46,2		140	154,6			130	146,3	
45	50			40	47,2		145	159,5			135	151,3	
46	51			41	48,2		150	164,4			140	156,3	
48	53			43	50,2		155	172			144	162,3	
50	56,3	12	8	44,5	52,7	30—120	160	176,9	32	18	149	167,3	90—350
52	58,3			46,5	54,7		165	181,8			154	172,3	
55	61,2			49,5	57,7		170	186,8			159	177,3	
58	64,1			52,5	60,7		175	191,7			164	182,3	
60	67,5			54	63,2		180	196,6			169	187,3	
62	69,4			56	65,2		185	204,2			173	193,3	
65	72,4	14	9	59	68,2	35—140	190	209,1	36	20	178	198,3	100—400
68	75,3			62	71,2		195	214			183	203,3	
70	78,6			63,5	73,7		200	219			188	208,3	
72	80,6			65,5	75,7		210	228,9			198	218,3	
							220	238,8			208	228,3	
							230	248,6			218	238,3	
				240	257,8	228	248,3						

Шпонки призматические обыкновенные закладные

1. Материал — сталь (врем. сопр. 70—82 кг/мм²).
2. Размер D₁ указан для определения габарита прохода вала при наличии на нем шпонки.
3. Длину L выбирать в указанных пределах из ряда: 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 160, 180, 200, 220, 260, 300, 350, 400.
4. В ответственных случаях боковые стороны шпонки должны шлифоваться.

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 29/XII 1931 г. как обязательный с 1/IV 1932 г.