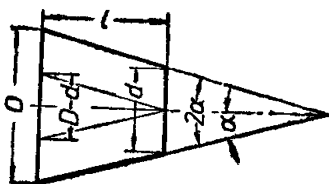


Конуса

Нормальные конусности

ОСТ
ВКС 7652



Конусность k есть отношение разности диаметров двух поперечных сечений конуса к расстоянию между ними:

$$k = \frac{D-d}{l} = 2 \operatorname{tg} \alpha$$

Конусность k	Угол конуса $2\alpha^\circ$	Угол уклона α°	Обозначение
1 : 200	0° 17' 13"	0° 8' 37"	1 : 200
1 : 100	0° 34' 23"	0° 17' 12"	1 : 100
1 : 50	1° 8' 45"	0° 34' 23"	1 : 50
1 : 30	1° 54' 35"	0° 57' 18"	1 : 30
1 : 20	2° 51' 51"	1° 25' 56"	1 : 20
1 : 15	3° 49' 6"	1° 54' 33"	1 : 15
1 : 10	5° 43' 29"	2° 51' 45"	1 : 10
1 : 8	7° 9' 10"	3° 34' 35"	1 : 8
1 : 5	11° 25' 16"	5° 42' 38"	1 : 5
1 : 3	18° 55' 30"	9° 27' 45"	1 : 3
1 : 1,866	30°	15°	30°
1 : 1,207	45°	22° 30'	45°
1 : 0,866	60°	30°	60°
1 : 0,652	75°	37° 30'	75°
1 : 0,500	90°	45°	90°
1 : 0,289	120°	60°	120°

1. Настоящий стандарт относится к конусам сопрягаемых деталей.

2. Кроме вышеуказанных конусностей общего назначения допускаются к применению специальные конусности для следующих назначений: 1 : 1,5 для тяжелых винтовых трубных соединений с коническим уплотнением; $\frac{1}{24}$ ($3\frac{1}{2}''$ на 1') для концов шпинделей фрезерных станков диаметром 70 мм; 1 : 7 для кранов в арматуростроении; конуса Морзе по ОСТ 113 для станков и инструмента; 1 : 12 для шарико- и роликоподшипников на конических втулках; 110° для винтов по дереву (ОСТ 190).

Внесем НКТП. Утвержден 28/XI 1934 г. Срок введения I/III 1935 г.