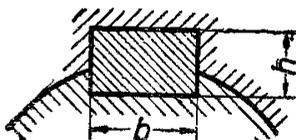


Шпонки клиновые
(из поковок)

ОСТ
НKM 4087

Допускаемые отклонения
в размерах шпонок и пазов

Взамен ОСТ 293



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 $h + z$ | Отклонения шпонки по высоте (соответствуют A_6) | |
|---|---|-------|--|-------|---|--|-------|
| | 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 стандартизируются.

2. z — припуск на пригонку см. ОСТ/НKM 4080 и 4081.

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

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