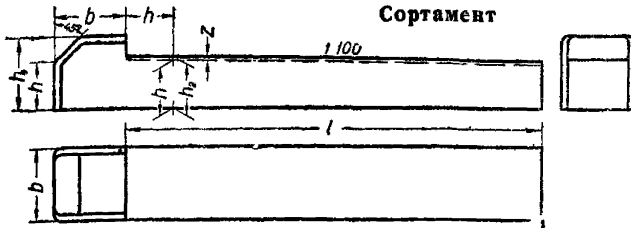


Шпонки клиновые врезные с головкой (высокие)
Сортамент

ОСТ
НКМ 4081



Взамен
ОСТ 292

$h_2 = h + z$

Пример обозначения клиновой врезной шпонки с головкой сечением 18×11, длиной 100 мм:

ШПОНКА КЛИН. ВРЕЗН. С ГОЛОВК. 18×11×100 ОСТ/НКМ 4081

мм

b	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	60	70	80	100
h	4	5	6	7	8	8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40	50
z	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
h ₂	7	8	9	10	12	12	13	15	17	19	22	25	28	32	36	40	44	50	56	64	80
l	20																				
	25																				
	30	30																			
	35	35	30																		
	40	40	35	35																	
	45	45	40	40	40																
	50	50	45	45	45	40															
		60	50	50	50	50	45														
			60	60	60	60	60	50													
			70	70	70	70	70	60	60												
				80	80	80	80	70	70	70											
					90	90	90	80	80	80	80										
					100	100	100	90	90	90	90	90									
						120	120	100	100	100	100	100	100								
						140	140	120	120	120	120	120	120	120							
							160	140	140	140	140	140	140	140	140						
								180	160	160	160	160	160	160	160	160					
									200	200	200	200	200	200	200	200	200				
									220	220	220	220	220	220	220	220	220	220			
										260	260	260	260	260	260	260	260	260	260		
											300	300	300	300	300	300	300	300	300		
											350	350	350	350	350	350	350	350			
												400	400	400	400	400	400	400			
													450	450	450	450	450	450			
														500	500	500	500	500			

Длины назначаются по конструктивным соображениям с окончанием на 0

1. Изготовление из поковки; обработка кругом, все ребра завалить.
2. Материал шпонок — сталь по ОСТ/НКТП 2897 и 7123 (с врем. сопр. не ниже 50—60 кг/мм²).
3. Допуски размеров сечения см. ОСТ/НКМ 4087.
4. Применение шпонок см. ОСТ/НКМ 4078.
5. Высота шпонок выполняется по размеру $h+z$, где z минимальный припуск на пригонку.

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