

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

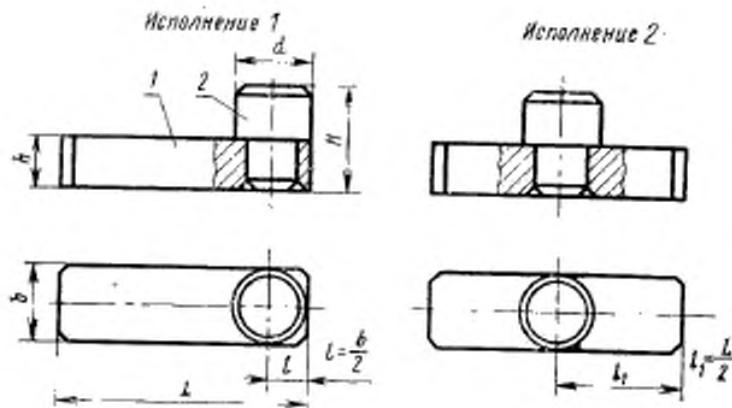
Приспособления станочные  
ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ  
СКОЛЬЗЯЩИЕ СБОРНЫЕ

Конструкция

ГОСТ  
12208—66Holding devices. Sunk sliding assembled keys.  
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры призматических скользящих сборных шпонок должны соответствовать черт. 1 и табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

## Размеры в мм

Исполнение 1	Исполнение 2	Приемка-емкость	Приемка-емкость	Размеры в мм				Количество	Обозначение детали	
				L	H	d	Масса, кг			
Деталь 1. Шпилька										
7031-0241	7031-0242			25	0,021	7031-0241/001	7031-0242/001			
0243	0244		От 30 до 36	32	0,025	0243/001	0244/001			
0245	0246			40	0,030	0245/001	0246/001			
0247	0248			50	0,036	0247/001	0248/001			
0249	0250			63	0,044	0249/001	0250/001			
0251	0252			8	32	16	0,032	0251/001	0252/001	
0253	0254			40	0,037	0253/001	0254/001			
0255	0256		Св. 36 до 42	50	12	0,045	0255/001	0256/001	7031-0251/002	
0257	0258			63	0,054	0257/001	0258/001			
0259	0260			80	0,068	0259/001	0260/001			
0261	0262			100	—	0,082	0261/001	0262/001		
0263	0264			40	0,051	0263/001	0264/001			
0265	0266		Св. 42 до 46	50	18	14	0,061	0265/001	0266/001	
0267	0268			63	0,074	0267/001	0268/001		7031-0263/002	
7031-0269	7031-0270			80	0,091	7031-0269/001	7031-0270/001			

Продолжение табл. I

Размеры в мм	Обозначение изделий	Полка 1. Шкафы		Полка 2. Шкафы		Полка 3. Шкафы	
		Исполнение 1		Исполнение 2		Исполнение 3	
		Конструктиво в		Обозначение деталей		1	
		l	H	d	Wес. kg		
7031-0271	7031-0272	Св. 42 до 48	14 —	9 —	100 125	18 —	0,110 0,135
0273	0274	—	—	—	—	—	7031-0273/001 0274/001
0275	0276	—	—	—	50	—	0,079 0,095
0277	0278	—	—	—	63	—	0,075/001 0,095
0279	0280	Св. 48 до 53	16 —	10 —	80 100	20 —	0,116 0,141
0281	0282	—	—	—	—	—	0,079/001 0,082/001
0283	0284	—	—	—	125	—	0,177 0,283/001
0285	0286	—	—	—	160	—	0,217 0,285/001
0287	0288	—	—	—	—	50	—
0289	0290	—	—	—	—	63	0,120
0291	0292	—	—	—	—	80	0,147
0293	0294	—	—	—	Св. 56 до 65	18 —	0,097/001 0,1178
0295	0296	—	—	—	—	125	—
0297	0298	—	—	—	—	160	0,271
7031-0299	7031-0300	Св. 65 до 75	20 —	12 —	63 —	24 —	0,148 7031-0299/001 0298/001
							7031-0300/001 7031-0299/001

## Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение шаровок	Провис- евость	Легчай 1. Шаровка				Легчай 2. Шаровка
		Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2	
Обозначение деталей						
7031-0301	7031-0302					
0303	0304			0.180	0.218	0.180
0305	0306	C <sub>8</sub> , 65 30 75	12 20	100 125	24 20	0.218 0.265
0307	0308			160	160	0.331
0309	0310			200	200	0.406
0311	0312			80	80	0.261
0313	0314	C <sub>8</sub> , 75 30 90	24 30	100 125	28 24	0.313 0.380
0315	0316			160	160	0.472
0317	0318			200	200	0.313 0.315 0.317
0319	0320					0.319/001 0.320/001
0321	0322					0.428
0323	0324					0.321/001 0.322/001
0325	0326	C <sub>8</sub> , 50 30 105	28 105	16 160	32 200	0.517 0.639
0327	0328					0.327/001 0.328/001
7031-0329	7031-0330					0.955 7031-0329/001 7031-0330/001

## Продолжение табл. 1

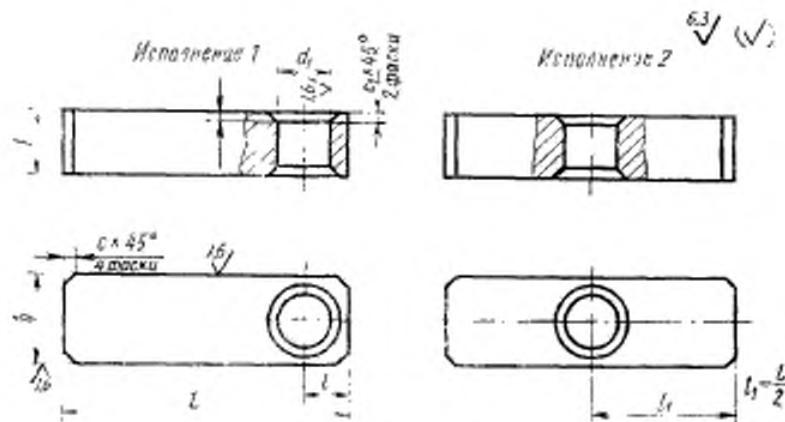
Обозначение шпильки	Причлененность	Размеры в мм				Деталь 1. Шпилька		Деталь 2. Планка	
		Исполнение 1	Исполнение 2		Масса, кг	Исполнение 1		Исполнение 2	
			Л	Н		Количество	1	1	1
7031-0331	7031-0332	Св. 105 до 120	18 200	160 250	0,677 1,016	7031-0331/001 0333/001	7031-0332/001 0333/001	7031-0331/002 0334/001	7031-0331/002 0336/001
0333	0334	Св. 105 до 120	32 200	32 200	0,836 1,242	0,836 1,242	0,836 1,242	0,836 1,242	0,836 1,242
0335	0336								
0397	0338								
0339	0340								
0341	0342	Св. 120 до 110	36 20	20 200	40 36	1,162 1,388	1,162 1,388	0,941/001 0,941/001	0,941/001 0,941/001
7031-0343	7031-0344				250	1,671	1,671	7031-0343/001 7031-0344/001	7031-0343/001 7031-0344/001

При мер ус ло в н о г о обозначения призматической скользящей сборной шпильки исполнения 1 размерами  $b=10$  мм,  $L=25$  мм:

Шпилька 7031-0241 ГОСТ 12208-66

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

2. Конструкция и размеры шпонки (деталь 1) должны соответствовать черт. 2 и табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение шпонок		h (поле допуска h6)	h (поле допуска h11)	L	t	d1 (поле допуска H8)	c	c1	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0241/001	7031-0242/001			25					0,015
0243/001	0244/001			32					0,019
0245/001	0246/001			40					0,024
0247/001	0248/001	10		50	5	5			0,030
0249/001	0250/001			63					0,038
0251/001	0252/001			32			0,8	1,0	0,023
0253/001	0254/001			40					0,028
0255/001	0256/001			50					0,036
0257/001	0258/001			63	6	6			0,045
0259/001	0260/001	12		80					0,059
7031-0261/001	7031-262/001			100					0,073

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Обозначения шпонок		h (надо допуска h8)	h (надо допуска h11)	L	I	d <sub>1</sub> (надо допуска H8)	c	c <sub>1</sub>	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0263/001	7031-0264/001	14	9	40	7	0,8	1,0	0,036	
0265/001	0266/001								
0267/001	0268/001								
0269/001	0270/001								
0271/001	0272/001								
0273/001	0274/001								
0275/001	0276/001								
0277/001	0278/001								
0279/001	0280/001	16	10	80	8	10	1,0	1,6	0,057
0281/001	0282/001								
0283/001	0284/001								
0285/001	0286/001								
0287/001	0288/001								
0289/001	0290/001								
0291/001	0292/001	18	11	80	9	12	1,6	2,0	0,088
0293/001	0294/001								
0295/001	0296/001								
0297/001	0298/001								
0299/001	0300/001								
0301/001	0302/001								
0303/001	0304/001	20	12	100	10	16	2,0	0,146	0,115
0305/001	0306/001								
0307/001	0308/001								
0309/001	0310/001								
0311/001	0312/001								
0313/001	0314/001								
7031-0315/001	7031-0316/001								

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Обозначения шпонок		$b$ (мм) допуска ±11)	$h$ (мм) допуска ±11)	$L$	$t$	$d_1$ (мм) допуска ±18)	$c$	$c_1$	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0317/001	7031-0318/001	24	14	160	12	16	1,6	2,0	0,400
0319/001	0320/001			200					0,506
0321/001	0322/001			100					0,311
0323/001	0324/001			125					0,400
0325/001	0326/001	28	16	160	14	20			0,522
0327/001	0328/001			200					0,663
0329/001	0330/001			250			2,0	2,5	0,838
0331/001	0332/001			125					0,510
0333/001	0334/001	32	18	160	16	22			0,669
0335/001	0336/001			200					0,849
0337/001	0338/001			250					1,075
0339/001	0340/001			160					0,825
0341/001	0342/001	35	23	250	18	25	2,5	3,0	1,051
7031-0343/001	7031-0344/001			250					1,334

Пример условного обозначения шпонки (деталь 1) исполнения 1 размерами  $b=10$  мм,  $L=25$  мм:

Шпонка 7031-0241/001 ГОСТ 12208-66

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

3. Конструкция и размеры пальца (деталь 2) должны соответствовать черт. 3 и табл. 3.

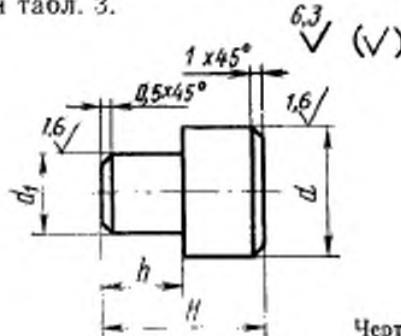


Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пальца	$d$ (поле допуска h12)	$d_1$ (поле допуска g7)	$H$	$h$	Масса, кг
7031-0241/002	10	5	16	8	0,006
0251/002	12	6			0,009
0263/002	14	8	18	9	0,015
275/002	16	10	20	10	0,022
0287/002	18	12	22	11	0,032
0299/002	20		24	12	0,040
0311/002	24	16	28	14	0,072
0321/002	28	20	32	16	0,117
0331/002	32	22	36	18	0,167
7031-0339/002	36	25	40	20	0,337

Пример условного обозначения пальца (деталь 2) диаметром  $d=10$  мм:

Палец 7031-0241/002 ГОСТ 12208-66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Материал шпонок призматических скользящих сборных (детали 1, 2) — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

5. Твердость: шпонки (деталь 1) — 36,5...41,5 HRC<sub>0</sub>; пальца (деталь 2) — 30...34 HRC<sub>0</sub>.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm \frac{f_2}{2}$ .

7. Позиционный допуск оси диаметра  $d=R$  0,06 мм.

6, 7. (Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

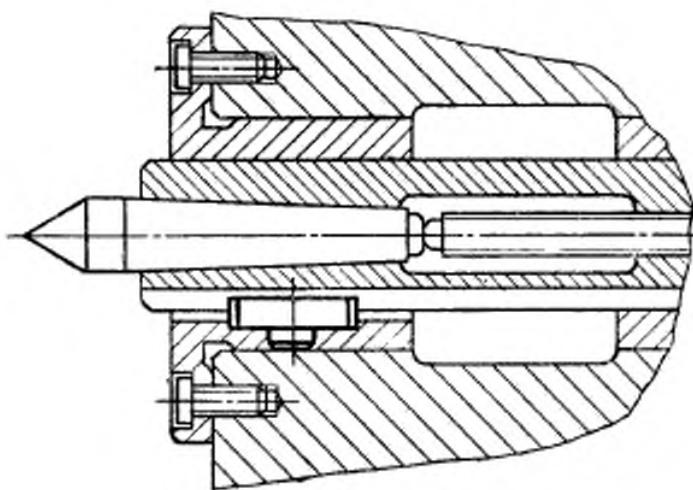
10. Пример применения призматической скользящей шпонки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМАТИЧЕСКОЙ СКОЛЬЗЯЩЕЙ  
ШПОНКИ



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР  
**Министерством** станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук;  
 В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 931

**3. Срок проверки — 1993 г.** Периодичность проверки — 5 лет

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который даны ссылки	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	4

**5. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)**

**6. Проверен в 1988 г.** Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)