

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

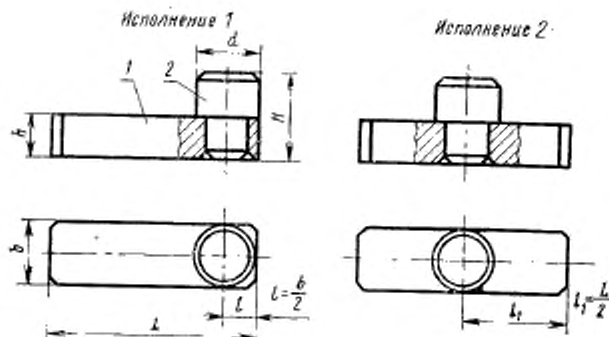
Приспособления станочные
ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
СКОЛЬЗЯЩИЕ СБОРНЫЕ

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

Обозначения шпонок		Применяемость		Для валов диаметром D	b (поле допуска h9)	L (поле допуска h11)	H	d	Масса, кг	Деталь 1. Шпоночное отверстие 1		Деталь 2. Паз	
										Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2
Исполнение 1		Исполнение 2								Количество		1	
Обозначения деталей													
7031-0241	7031-0242					25			0,021	7031-0241/001	7031-0242/001		7031-0241/002
0243	0244			От 30 до 36	10	32	10		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		7031-0251/002
0251	0252					32	16		0,032	0251/001	0252/001		
0253	0254					40			0,037	0253/001	0254/001		
0255	0256			Св. 36 до 42	12	50			0,045	0255/001	0256/001		
0257	0258					63			0,054	0257/001	0258/001		7031-0263/002
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 48	14	50	18		0,061	0265/001	0266/001		7031-0263/002
0267	0268					63			0,074	0267/001	0268/001		
7031-0269	7031-0270					80			0,091	7031-0269/001	7031-0270/001		

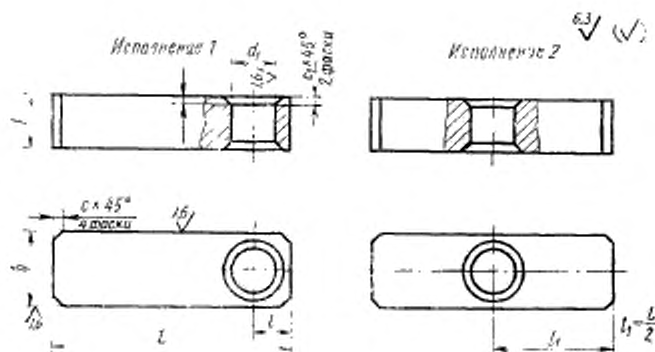
Размеры в мм

Обозначения шпонок	Применяемость		Длина шпонок	Длина L	Ширина b (поле допуска h)	Высота H	Масса, кг	Деталь 1. Шпопка		Деталь 2. Палец
	Исполнение 1	Исполнение 2						Исполнение 1	Исполнение 2	
Исполнение 1. Исполнение 2		Обозначения деталей		Обозначения деталей						
7031-0301	7031-0302			80			0,180	7031-0301/001	7031-0302/001	7031-0309/002
0303	0304		Св. 65 до 75	100		24 20	0,218	0303/001	0304/001	
0305	0306			125			0,265	0305/001	0306/001	
0307	0308			160			0,331	0307/001	0308/001	
0309	0310			200			0,406	0309/001	0310/001	7031-0311/002
0311	0312			80			0,261	0311/001	0312/001	
0313	0314			100		28 24	0,313	0313/001	0314/001	
0315	0316		Св. 75 до 90	125			0,380	0315/001	0316/001	
0317	0318			160			0,472	0317/001	0318/001	7031-0321/002
0319	0320			200			0,578	0319/001	0320/001	
0321	0322			100			0,428	0321/001	0322/001	
0323	0324			125			0,517	0323/001	0324/001	
0325	0326		Св. 90 до 105	160		32 28	0,639	0325/001	0326/001	7031-0321/002
0327	0328			200			0,780	0327/001	0328/001	
7031-0329	7031-0330			250			0,955	7031-0329/001	7031-0330/001	

Размеры в мм

Обозначения шпонок		Применение		Длина для шпонок b (по ГОСТу)	L	H	Масса, кг	Деталь 1. Шпонка		Деталь 2. Палец
								Исполнение 1	Исполнение 2	
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2	Длина для шпонок b (по ГОСТу)	L	H	Масса, кг	Колличество		Обозначения деталей
	1	2	1					2		
7031-0331	7031-0332				125		0,577	7031-0331/001	7031-0332/001	7031-0331/002
0333	0334			Св. 105 до 120	160	36 32	0,836	0333/001	0334/001	
0335	0336				200		1,016	0335/001	0336/001	
0337	0338				250		1,242	0337/001	0338/001	7031-0339/002
0339	0340				160		1,162	0339/001	0340/001	
0341	0342			Св. 120 до 110	200	40 36	1,388	0341/001	0342/001	
7031-0343	7031-0344				250		1,671	7031-0343/001	7031-0344/001	

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

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

Размеры в мм

Обозначения шпонок		b (поле до- пуска Н8)	h (поле до- пуска Н11)	L	l	d ₁ (поле до- пуска Н8)	c	c ₁	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0263/001	7031-0264/001	14	9	40	7	8	0,8	1,0	0,036
0265/001	0266/001			50					0,046
0267/001	0268/001			63					0,059
0269/001	0270/001			80					0,076
0271/001	0272/001			100					0,095
0273/001	0274/001			125					0,120
0275/001	0276/001	16	10	50	8	10	1,0	1,6	0,057
0277/001	0278/001			63					0,073
0279/001	0280/001			80					0,094
0281/001	0282/001			100					0,119
0283/001	0284/001			125					0,155
0285/001	0286/001			160					0,195
0287/001	0288/001	18	11	50	9	12	1,6	2,0	0,068
0289/001	0290/001			63					0,088
0291/001	0292/001			80					0,115
0293/001	0294/001			100					0,146
0295/001	0296/001			125					0,185
0297/001	0298/001			160					0,239
0299/001	0300/001	20	12	63	10	16	1,6	2,0	0,108
0301/001	0302/001			80					0,140
0303/001	0304/001			100					0,178
0305/001	0306/001			125					0,225
0307/001	0308/001			160					0,291
0309/001	0310/001			200					0,366
0311/001	0312/001	24	14	80	12	16			0,189
0313/001	0314/001			100					0,241
7031-0315/001	7031-0316/001			125					0,308

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

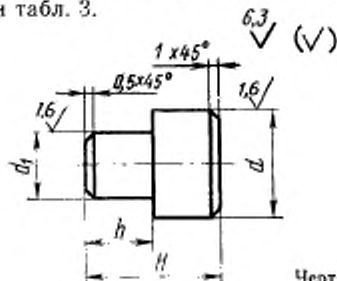
Обозначения шпонок		b (поле до- пуска Н8)	B (поле до- пуска Н11)	L	l	d ₁ (поле до- пуска Н8)	e	c ₁	Масса, кг		
Исполнение 1	Исполнение 2										
7031-0317/001	7031-0318/001	24	14	160	12	16	1,6	2,0	0,400		
0319/001	0320/001			200					0,506		
0321/001	0322/001			100					0,311		
0323/001	0324/001			125					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	20	200	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, Изм. № 1, 2).

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения пальцев	d (поле допуска h12)	d_1 (поле допуска 37)	H	A	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 HRC₂; пальца (деталь 2) — 30...34 HRC₂.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.

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.

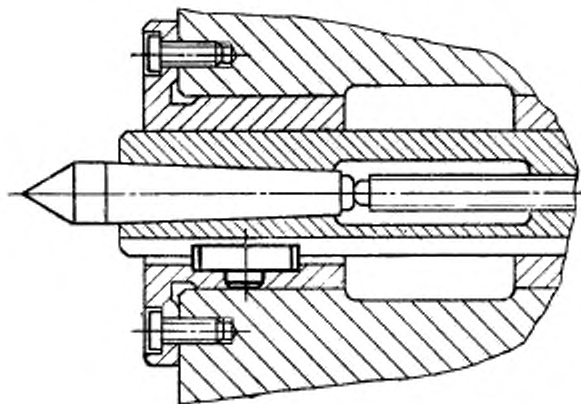
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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 дана ссылка	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)