

ШПОНКИ УПОРНЫЕ

Конструкция и размеры

Stop keys. Design and dimensions

ГОСТ

18733-80*

Взамен

ГОСТ 18733-73

ОКП 39 6330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6287 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

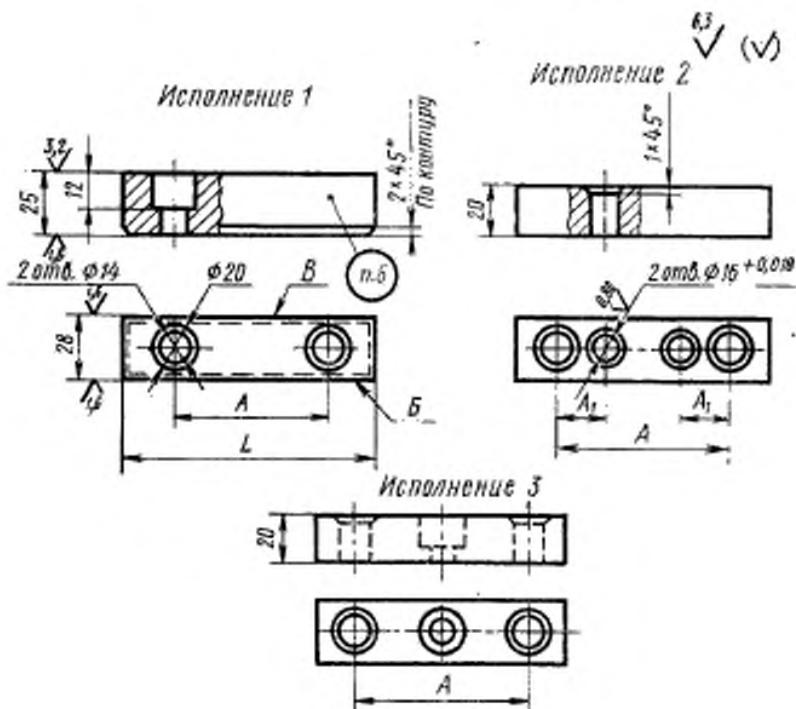
1. Конструкция и размеры упорных шпонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4-86).



Размеры в мм

Обозначение шпаки	Применимость	Исполнение	L	A	A ₁	Масса, кг, не более
1084-0451		1	80	50	—	0,346
1084-0452		3	—	53	—	0,251
1084-0153		1	100	71	—	0,455
1084-0454		2	—	—	22	0,300
1084-0455		1	—	—	—	0,590
1084-0456		2	125	95	25	0,411
1084-0457		1	160	125	—	0,781
1084-0458		2	—	—	25	0,565

Обозначение шпонки	Применение	Исполнение	Размеры в мм			Продолжение
			L	A	A ₁	
1084-0459		1	180	140	—	0,890
1084-0461		2			25	0,653
1084-0462		1			—	1,000
1084-0463		2	200	160	25	0,740

Пример условного обозначения шпонки размером L=100 мм, исполнения 1:

Шпонка 1084-0453 ГОСТ 18733—80

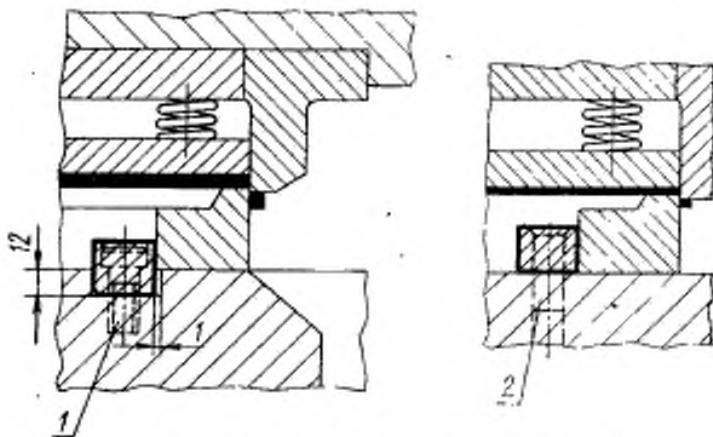
2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
3. Твердость — 30...34 HRC₀.
4. Допуск параллельности поверхностей *B* и *B* шпонки исполнения 1 — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.
- 3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).
5. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.
6. Маркировать: условное обозначение шпонки без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.
7. Примеры применения упорных шпонок даны в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ УПОРНЫХ ШПОНК

Исполнение 1

Исполнения 2 и 3



1—винт по ГОСТ 11736—84; 2—штифт 16м6 по ГОСТ 3126—70