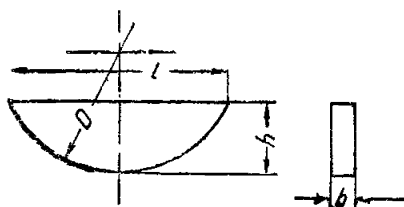


Шпонки сегментные
(тип Вудруф)ОСТ
НKM 4092Взамен ОСТ 7617
НКТП 489Пример обозначения шпонки сегментной: нормальной точности $b=4$ мм, $D=13$ ммШПОНКА СЕГМЕНТНАЯ $H4 \times 13$ ОСТ/НKM 4092
мм

Условн. обозна- чен.	b	d	h	l	Условн. обозна- чен.	b	d	h	l
					5×25	5	25	11	24,82
$1,5 \times 4$	1,5	4	1,5	3,86	6×25	6	25	11	24,82
$1,5 \times 7$	1,5	7	2,5	6,70	8×25	8	25	11	24,82
2×7	2	7	2,5	6,70	5×28	5	28	12	27,70
2×10	2	10	4	9,80	6×28	6	28	12	27,70
3×10	3	10	4	9,80	8×28	8	28	12	27,70
2×13	2	13	5	12,64	6×32	6	32	14	31,74
3×13	3	13	5	12,64	8×32	8	32	14	31,74
4×13	4	13	5	12,64	10×32	10	32	14	31,74
3×16	3	16	6,5	15,72	6×35	6	35	15	34,64
4×16	4	16	6,5	15,72	8×35	8	35	15	34,64
3×19	3	19	8	18,72	10×35	10	35	15	34,64
4×19	4	19	8	18,76	6×38	6	38	16	37,52
5×19	5	19	8	18,76	8×38	8	38	16	37,52
4×22	4	22	9,5	21,70	10×38	10	38	16	37,52
5×22	5	22	9,5	21,70					
6×22	6	22	9,5	21,70					

4. Допуски размеров шпонки (μ)

1. Обработка кругом

2. Материал сталь по
ОСТ/НКТП 2897,
7123 и 7124 (с вре-
менным сопроти-
влением не ниже
 60 кг/мм^2)3. Применение шпо-
нок см. ОСТ/НKM
4078

Номинальные размеры в мм	Допуск размера b		Допуск размеров d и h
	Нормальн. точн. Н	Повышен. точн. П	
От 1 до 3	— 20	— 15	— 60
Свыше 3— 6	— 25	— 15	— 80
„ 6—10	— 30	— 15	— 100
„ 10—18	—	—	— 120
„ 18—30	—	—	— 140
„ 30—50	—	—	— 170

Утвержден Отд. станд, НКМ 29/IX 1937 г. Срок введения I/XI 1937 г.