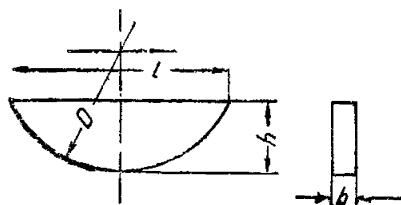


**Шпонки сегментные
(тип Вудруф)**

**ОСТ
НКМ 4092**

Взамен $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}} \frac{7617}{489}$



Пример обозначения шпонки сегментной: нормальной точности $b=4$ мм, $D=13$ мм

**ШПОНКА СЕГМЕНТНАЯ Н4 × 13 ОСТ/НКМ 4092
м.м**

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

4. Допуски размеров шпонки (μ)

- Обработка кругом
- Материал сталь по ОСТ/НКТП 2897, 7123 и 7124 (с временным сопротивлением не ниже $60 \text{ кг}/\text{мм}^2$)
- Применение шпонок см. ОСТ/НКМ 4078

Номинальные размеры в м.м	Допуск размера <i>b</i>		Допуск размеров <i>d</i> и <i>h</i>
	Нормальн. точн. <i>H</i>	Повышен. точн. <i>P</i>	
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 1/XI 1937 г.