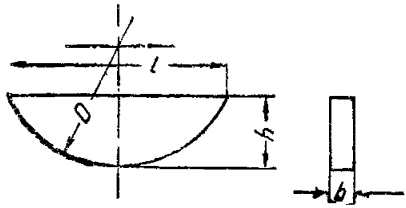
Шпонки сегментные
(тип Вудруф)

ОСТ / НКМ 4092

Взамен ОСТ 7617 / НКТП 489



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

ШПОНКА СЕГМЕНТНАЯ Н4 × 13 ОСТ/НКМ 4092

мм

Условн. обозначен.	b	d	h	l	Условн. обозначен.	b	d	h	l
					5 × 25	5	25	11	24,82
1,5 × 4	1,5	4	1,5	3,86	6 × 25	6	25	11	24,82
1,5 × 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					

1. **Обработка кругом**
2. **Материал сталь по ОСТ/НКТП 2897, 7123 и 7124 (с временным сопротивлением не ниже 60 *кг/мм²*)**
3. **Применение шпонок см. ОСТ/НКМ 4078**

4. Допуски размеров шпонки (μ)

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 1/XI 1937 г.