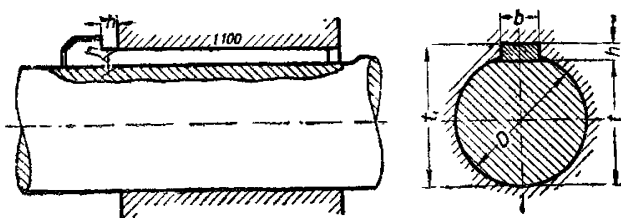


**Шпонки клиновые на лыске**  
с головкой (низкие)  
Сечение шпонок и пазы

ОСТ  
НKM 4082

Взамен ОСТ 293



мм

Диаметры валов $D$	$b \times h$	$t$	$t_1$
от 25 до 30	$8 \times 4$	$D - 1,5$	$D + 2,5$
свыше 30 „ 36	$10 \times 4,5$	$D - 1,5$	$D + 3$
свыше 36 „ 42	$12 \times 5$	$D - 1,5$	$D + 3,5$
свыше 42 „ 48	$14 \times 5,5$	$D - 1,5$	$D + 4$
свыше 48 „ 55	$16 \times 6,5$	$D - 1,5$	$D + 5$
свыше 55 „ 65	$18 \times 7$	$D - 1,5$	$D + 5,5$
свыше 65 „ 78	$20 \times 8$	$D - 2$	$D + 6$
свыше 78 „ 90	$24 \times 9$	$D - 2$	$D + 7$
свыше 90 „ 105	$28 \times 10$	$D - 2$	$D + 8$
свыше 105 „ 120	$32 \times 11$	$D - 2$	$D + 9$

1. Диаметры шпонок см. ОСТ/НKM 4083.
2. Допускаемые отклонения в размерах шпонок и пазов см. ОСТ/НKM 4087.
3. Указываемые для отдельных сечений шпонок интервалы диаметров валов являются рекомендуемыми и даны, исходя из длины шпонки  $\approx 1,5 D$ .
4. В случае необходимости иметь фрикционную шпонку, для таковой используют заготовку клиновой низкой шпонки, и исходя из общей для указанных шпонок глубины канавки в втулке, получают за счет строжки или опиловки необходимые радиус и высоту.

