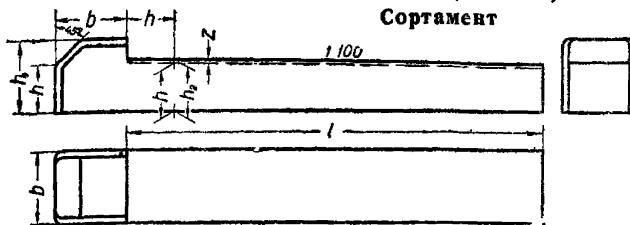


**Шпонки клиновые врезные
с головкой (высокие)
Сортамент**



ОСТ
НКМ 4081

Взамен
ОСТ 292

$$h_2 = h + z$$

Пример обозначения клиновой врезной шпонки с головкой сечением 18×11, длиной 100 м.и:

ШПОНКА КЛИН. ВРЕЗН. С ГОЛОВК. 18×11×100 ОСТ/НКМ 4081

м.м

<i>b</i>	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	60	70	80	100
<i>h</i>	4	5	6	7	8	8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40	50
<i>z</i>	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
<i>h</i> ₁	7	8	9	10	12	12	13	15	17	19	22	25	28	32	36	40	44	50	56	64	80
<i>l</i>	20																				
	25	25																			
	30	30	30																		
	35	35	35	35																	
	40	40	40	40	40																
	45	45	45	45	45	45															
	50	50	50	50	50	50	50														
	60	60	60	60	60	60	60	60													
	70	70	70	70	70	70	70	70	70												
	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80											
	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90										
	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100									
	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120								
	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140							
	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160						
	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180					
	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200				
	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220			
	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240			
	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260			
	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300			
	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350			
	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400			
	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450			
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500			

Длины
назначаются
по конструк-
тивным
соображениям
с окончанием
на 0

- Изготовление из поковки; обработка кругом, все ребра завалить.
- Материал шпонок — сталь по ОСТ/НКП 2897 и 7123 (с врем. сопр. не ниже 50—60 кг/мм²).
- Допуски размеров сечения см. ОСТ/НКМ 4087.
- Применение шпонок см. ОСТ/НКМ 4078.
- Высота шпонки выполняется по размеру $h+z$, где z минимальный припуск на пригонку.

Утвержден отд. станд. Наркоммаша 29/IX 1937 г. Срок введения 1/XI 1937 г.