

ОСТ
НКМ 4088

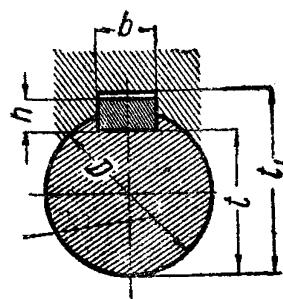
Шпонки призматические

Допуски и посадки

Взамен ОСТ 299

Настоящий стандарт является основанием для выбора допусков и посадок шпонок стандартизованных типов по ОСТ/НКМ 4085 в пазах сопрягаемых деталей (вала и втулки) для узлов машиностроения. Выбор этот обусловливается характером работы шпоночного соединения и зависит от технологии производства.

Допускаемые отклонения в размерах шпонок
и пазов



Номинальные размеры шпонок $b \times h$ по ОСТ/НКМ 4085.

Допускаемые отклонения высоты шпонки h по ОСТ/НКМ¹⁾ 4093.

Размер t по ОСТ/НКМ 4084²⁾ с отклонениями B_4 (ОСТ 1024).

Размер t_1 по ОСТ/НКМ 4084²⁾ с отклонениями $C_4 = A_4$ (ОСТ 1024).

¹⁾ Отклонения по высоте для шпоночной стали по ОСТ/НКМ 4093 соответствуют A_4 (ОСТ 10¹⁴).

²⁾ Для станкостроения ОСТ 4153, 4154 и ст. 20 3539.

Продолжение ОСТ/НКМ 4098

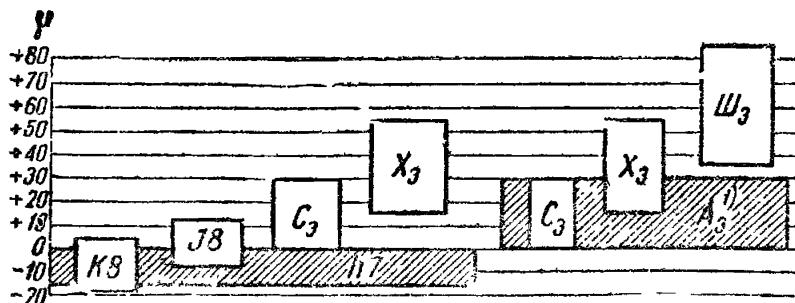
Допускаемые отклонения размера b зависят от характера пригонки и требующихся посадок и выбираются по следующей таблице:

Характер пригонки боковых граней шпонки	Шпонка	Паз вала при характере посадки			Паз втулки при характере посадки		
		напряжен- ная	скользя- щая	ходовая	плотная	скользя- щая	ходовая
Пригонка повышенной точности $П$	$\frac{B_{2a}}{H_{2a}}$ ОСТ НКМ 1026	$\frac{H_{2a}}{H_{2a}}$ ОСТ НКМ 1026	C_3 ОСТ 1023	X_3 ОСТ 1023	$\frac{P_{2a}}{P_{2a}}$ ОСТ НКМ 1026	C_3 ОСТ 1023	X_3 ОСТ 1023
Нормальная пригонка $Н$	по ОСТ НКМ 4093 ¹⁾	C_3 ОСТ 1023	III_3 ОСТ 1023	—	X_3 ОСТ 1023	III_3 ОСТ 1023	—
Грубая пригонка $Г$	по ОСТ НКМ 4093 ¹⁾		C_4 ²⁾ ОСТ 1024			C_4 ²⁾ ОСТ 1024	

¹⁾ Допускаемые отклонения по ширине для шпоночной стали по ОСТ/НКМ 4093 соответствуют A_4 ОСТ 1014.

²⁾ Для осуществления неподвижной посадки рекомендуется подбор сопрягаемых деталей (шпонки и паза).

Схема посадок при ширине шпонки $b = 6$ мм:



Для грубой пригонки схема посадки не дается.

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