НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
РАБОЧИЙ ЭКЗЕМПЛЯР

«К»

Кирг. ЦСМ СНТ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Огран. обмен. (8-90)

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ

СОЕДИНЕНИЯ ШПОНОЧНЫЕ С ПРИЗМАТИЧЕСКИМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ ШПОНКАМИ С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВАЛУ

РАЗМЕРЫ ШПОНОК И СЕЧЕНИЙ ПАЗОВ. ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

ГОСТ 8790—79
(СТ СЭВ 5612—86)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.886.6-431.001.24:621.753.1/.2:006.354 Группа Г14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Основные нормы взаимозаменяемости

СОЕДИНЕНИЯ ШПОНОЧНЫЕ С ПРИЗМАТИЧЕСКИМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ ШПОНКАМИ С КРЕПЛЕНИЕМ НА ВАЛУ

Размеры шпонок и сечений пазов. Допуски и посадки

Basic norms of interchangeability. Keyed joints with feather keys with fixture on shaft. Dimensions of keys and keyways. Tolerances and fits

ГОСТ 8790—79*

(СТ СЭВ 5612—86)

Взамен ГОСТ 8790—68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 декабря 1979 г. № 5143 срок действия установлен

с 01.01.81
до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шпоночные соединения с призматическими направляющими шпонками и креплением на валу и устанавливает размеры и предельные отклонения размеров призматических направляющих шпонок и соответствующих им шпоночных пазов на валах и во втулках.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5612—86.

2. Размеры шпонок и их предельные отклонения должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

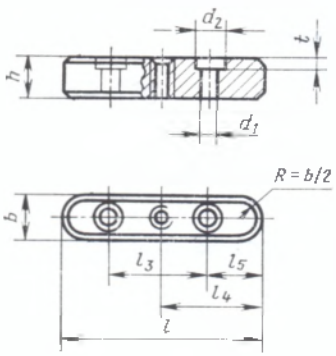
★

* *Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменениями № 1 и 2, утвержденными в марте 1984 г., в декабре 1986 г. (ИУС 7—84, ИУС 3—87)*

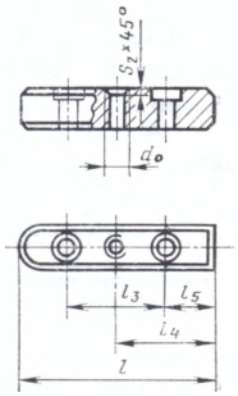
© Издательство стандартов, 1987

2—2870

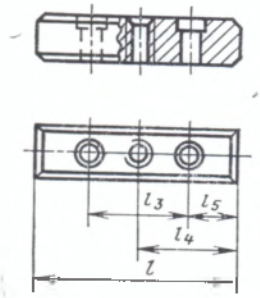
Исполнение 1

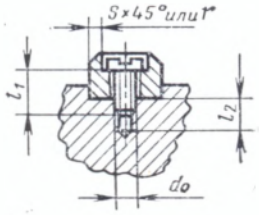


Исполнение 2



Исполнение 3





Черт. 1

Таблица 1

мм

Ширина b (h9)	Высота h (h11)	Фаска $s \times 45°$ или r		Диаметр d_0	Длина l_2	Длина l (h14)		Винты по ГОСТ 1491—80 $d_0 \times l_1$
		не менее	не более			от	до	
8	7	0,25	0,40	M3	7	25	90	M3×8
10	8	0,40	0,60		8	25	110	M3×10
12				M4	10	28	140	M4×10
14	9			M5		36	160	M5×12
16	10			M6	11	45	180	M6×14
18	11					50	200	
20	12	0,60	0,80			56	220	
22	14			M8	16	63	250	M8×20
25						70	280	
28	16					80	320	
32	18			M10	18	90	360	M10×25
36	20	1,00	1,20			100	400	
40	22			M12	22	100	400	M12×30
45	25					125	450	

Примечания:

1. Длины шпонок должны выбираться из ряда 22; 25; 28; 32; 36; 40; 45; 50; 56; 63; 70; 80; 90; 100; 110; 125; 140; 160; 180; 200; 220; 250; 280; 320; 360; 400; 450 мм.
2. Длины шпонок свыше 450 мм должны выбираться из ряда Ra 20 по ГОСТ 6636—69.
3. Допускается применять шпонки с длиной, выходящей за пределы длин, указанных в табл. 1.
4. Допускается применять предельные отклонения для ширины b по f9.
5. В технически обоснованных случаях допускается применение винтов по ГОСТ 1491—80 увеличенной длины с соответствующим увеличением глубины l_2.