

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные
ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ
СКОЛЬЗЯЩИЕ СБОРНЫЕ

Конструкция

ГОСТ
12208—66

Holding devices. Sunk sliding assembled keys.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры призматических скользящих сборных шпонок должны соответствовать черт. 1 и табл. 1.

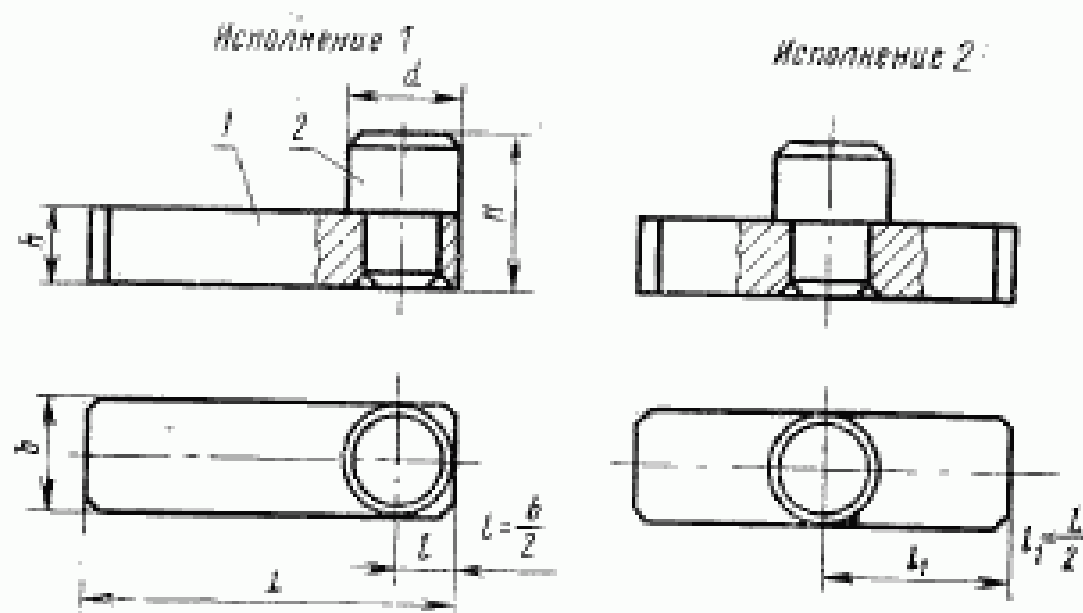


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения шпонок		Применяемость		Для валов, мм -методом D	b (поле допуска D8)	b (поле допуска D11)	L	H	d	Масса, кг	Деталь 1. Шпоночка		Деталь 2. Парац
											Исполнение 1	Исполнение 2	
Исполнение 1		Исполнение 2								Количество		1	
													Обозначения деталей
7031-0241	7031-0242						25			0,021	7031-0241/001	7031-0242/001	7031-0241,002
0243	0244			От 30 до 36	10		32		10	0,025	0243/001	0244/001	
0245	0246						40			0,030	0245/001	0246/001	
0247	0248						50			0,036	0247/001	0248/001	
0249	0250					8	63			0,044	0249/001	0250/001	
0251	0252						32	16		0,032	0251/001	0252/001	7031-0251,002
0253	0254						40			0,037	0253/001	0254/001	
0255	0256			Св. 36 до 42	12		50		12	0,045	0255/001	0256/001	
0257	0258						63			0,054	0257/001	0258/001	
0259	0260						80			0,068	0259/001	0260/001	
0261	0262						100			0,082	0261/001	0262/001	7031-0263,002
0263	0264						40			0,051	0263/001	0264/001	
0265	0266			Св. 42 до 48	14	9	50	18	14	0,061	0265/001	0266/001	
0267	0268						63			0,074	0267/001	0268/001	
7031-0269	7031-0270						80			0,091	7031-0269/001	7031-0270/001	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначения шпонок		Примечания заметьте		Длина шпонок D, мм	b (поверхность шпонок) мм	a (поверхность шпонок) мм	L мм	H мм	Масса, кг	Деталь 1. Шпоночное отверстие 2			Деталь 2. Палец
										Исполнение 1	Исполнение 2	Количество	
7031-0271	7031-0272			Св. 42 до 48	14	9	100	18	0,110	7031-0271/001	7031-0272/001	7031-0263/002	
0273	0274						125		0,135	0273/001	0274/001		
0275	0276						50		0,079	0275/001	0276/001		
0277	0278						63		0,095	0277/001	0278/001		
0279	0280			Св. 48 до 55	16	10	80	20	0,116	0279/001	0280/001	7031-0275/002	
0281	0282						100		0,141	0281/001	0282/001		
0283	0284						125		0,177	0283/001	0284/001		
0285	0286						160		0,217	0285/001	0286/001		
0287	0288						50		0,103	0287/001	0288/001		
0289	0290						63		0,120	0289/001	0290/001		
0291	0292			Св. 56 до 65	18	11	80	22	0,147	0291/001	0292/001	7031-0287/002	
0293	0294						100		0,178	0293/001	0294/001		
0295	0296						125		0,217	0295/001	0296/001		
0297	0298						160		0,271	0297/001	0298/001		
7031-0299	7031-0300			Св. 65 до 75	20	12	63	24	0,148	7031-0299/001	7031-0300/001	7031-0295/002	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

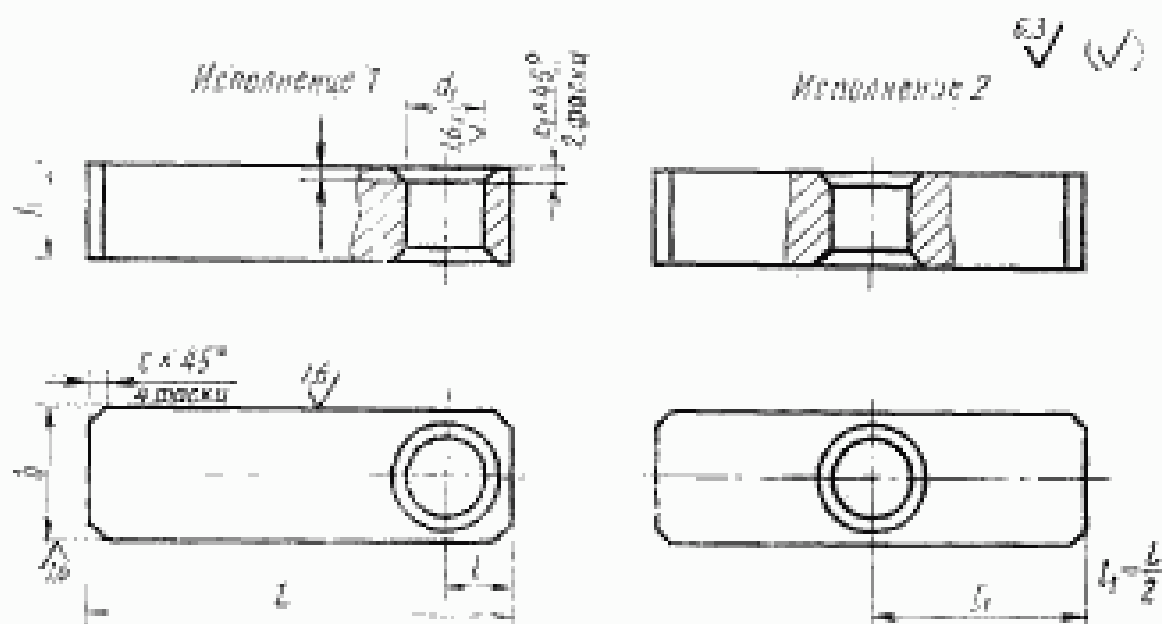
Обозначения шпонок		Применяемость		Длина шпоночного паза L (по ГОСТ 12208-66)	b (по ГОСТ 12208-66)	d (по ГОСТ 12208-66)	Масса, кг	Деталь 2. Шпопка		Деталь 2. Паз		
								Исполнение 1	Исполнение 2			
											Исполнение 1	Исполнение 2
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2			
7031-0301	7031-0302			80			0,180	7031-0301/001	7031-0302/001	7031-0309/002		
0303	0304			100	12	24 20	0,218	0303/001	0304/001			
0305	0306			125			0,265	0305/001	0306/001			
0307	0308			160			0,331	0307/001	0308/001			
0309	0310			200			0,406	0309/001	0310/001			
0311	0312			80			0,261	0311/001	0312/001	7031-0311/002		
0313	0314			100	14	28 24	0,313	0313/001	0314/001			
0315	0316			125			0,380	0315/001	0316/001			
0317	0318			160			0,472	0317/001	0318/001			
0319	0320			200			0,578	0319/001	0320/001			
0321	0322			100			0,428	0321/001	0322/001	7031-0321/002		
0323	0324			125	16	32 28	0,517	0323/001	0324/001			
0325	0326			160			0,639	0325/001	0326/001			
0327	0328			200			0,780	0327/001	0328/001			
7031-0329	7031-0330			250			0,955	7031-0329/001	7031-0330/001			

Продолжение табл. 1

Размеры в мм.

Размеры в мм																	
Обозначения шпонок		Применяемость		Диа. валов для методов В	b (по методу В)	L (по методу В)	H	d	Масса, кг	Деталь 1. Шпонка		Деталь 2. Палец					
										Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2				
														Кол-во	Обозначения деталей	Кол-во	Обозначения деталей
Исполнение 1	Исполнение 2									1	1	1	1				
7031-0331	7031-0332				125				0,677	7031-0331/001	7031-0332/001	7031-0331/002					
0333	0334			Св. 105 до 120	160	36	32		0,836	0333/001	0334/001						
0335	0336				200				1,016	0335/001	0336/001						
0337	0338				250				1,242	0337/001	0338/001						
0339	0340				160				1,162	0339/001	0340/001	7031-0339/002					
0341	0342			Св. 120 до 140	200	40	36		1,388	0341/001	0342/001						
7031-0343	7031-0344				250				1,671	7031-0343/001	7031-0344/001						

2. Конструкция и размеры шпонки (деталь 1) должны соответствовать черт. 2 и табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения шпонок		b (поле допуска H8)	h (поле допуска h11)	L	l	d _f (поле допуска H8)	e	e ₁	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0241/001	7031-0242/001	10	8	25	5	5	0,8	1,0	0,015
0243/001	0244/001			32					0,019
0245/001	0246/001			40					0,024
0247/001	0248/001			50					0,030
0249/001	0250/001			63					0,038
0251/001	0252/001	12	8	32	6	6	0,8	1,0	0,023
0253/001	0254/001			40					0,028
0255/001	0256/001			50					0,036
0257/001	0258/001			63					0,045
0259/001	0260/001			80					0,059
0261/001	7031-262/001			100					0,073

Размеры в мм

Обозначения шпонок		b (поле до- пуска h8)	B (поле до- пуска h11)	L	l	d ₁ (поле до- пуска H8)	c	d ₂	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0263/001	7031-0264/001	14	9	40	7	8	0,8	1,0	0,036
0265/001	0266/001			50					0,046
0267/001	0268/001			63					0,059
0269/001	0270/001			80					0,076
0271/001	0272/001			100					0,095
0273/001	0274/001			125					0,120
0275/001	0276/001	16	10	50	8	10	1,0	1,6	0,057
0277/001	0278/001			63					0,073
0279/001	0280/001			80					0,094
0281/001	0282/001			100					0,119
0283/001	0284/001			125					0,155
0285/001	0286/001			160					0,195
0287/001	0288/001	18	11	50	9	12	1,0	1,6	0,068
0289/001	0290/001			63					0,088
0291/001	0292/001			80					0,115
0293/001	0294/001			100					0,146
0295/001	0296/001			125					0,185
0297/001	0298/001			160					0,239
0299/001	0300/001	20	12	63	10	16	1,6	2,0	0,108
0301/001	0302/001			80					0,140
0303/001	0304/001			100					0,178
0305/001	0306/001			125					0,225
0307/001	0308/001			160					0,291
0309/001	0310/001			200					0,366
0311/001	0312/001	24	14	80	12	16			0,189
0313/001	0314/001			100					0,241
7031-0315/001	7031-0316/001			125					0,308

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

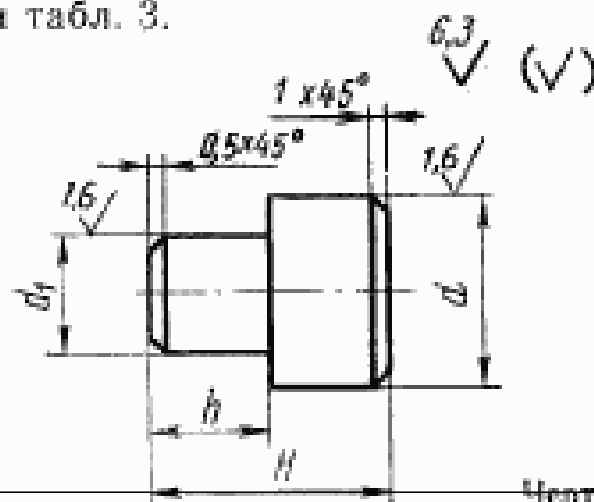
Обозначения шпонок		А (поле до- пуска Н8)	А (поле до- пуска Н11)	L	l	d ₁ (поле до- пуска Н8)	e	e ₁	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2								
7031-0317/001	7031-0318/001	24	14	160	12	16	1,6	2,0	0,400
0319/001	0320/001			200					0,506
0321/001	0322/001			100					0,311
0323/001	0324/001	28	16	125	14	20	2,0	2,5	0,400
0325/001	0326/001			160					0,522
0327/001	0328/001			200					0,663
0329/001	0330/001			250					0,838
0331/001	0332/001			125					0,510
0333/001	0334/001	32	18	160	16	22	2,5	3,0	0,669
0335/001	0336/001			200					0,849
0337/001	0338/001			250					1,075
0339/001	0340/001			160					0,825
0341/001	0342/001	36	20	200	18	25	2,5	3,0	1,051
7031-0343/001	7031-0344/001			250					1,334

Пример условного обозначения шпонки (деталь 1) исполнения 1 размерами $b=10$ мм, $L=25$ мм:

Шпонка 7031-0241/001 ГОСТ 12208—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Конструкция и размеры пальца (деталь 2) должны соответствовать черт. 3 и табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Обозначения пальцев	d (поле допуска h12)	d_1 (поле допуска s7)	H	h	Масса, кг
7031-0241/002	10	5	16	8	0,006
0251/002	12	6			0,009
0263/002	14	8	18	9	0,015
275/002	16	10	20	10	0,022
0287/002	18	12	22	11	0,032
0299/002	20		24	12	0,040
0311/002	24	16	28	14	0,072
0321/002	28	20	32	16	0,117
0331/002	32	22	36	18	0,167
7031-0339/002	36	25	40	20	0,337

Пример условного обозначения пальца (деталь 2) диаметром $d=10$ мм:

Палец 7031-0241/002 ГОСТ 12208—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Материал шпонок призматических скользящих сборных (детали 1, 2) — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

5. Твердость: шпонки (деталь 1) — 36,5...41,5 HRC₀; пальца (деталь 2) — 30...34 HRC₀.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.

7. Позиционный допуск оси диаметра $d—R\ 0,06$ мм.

6, 7. (Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

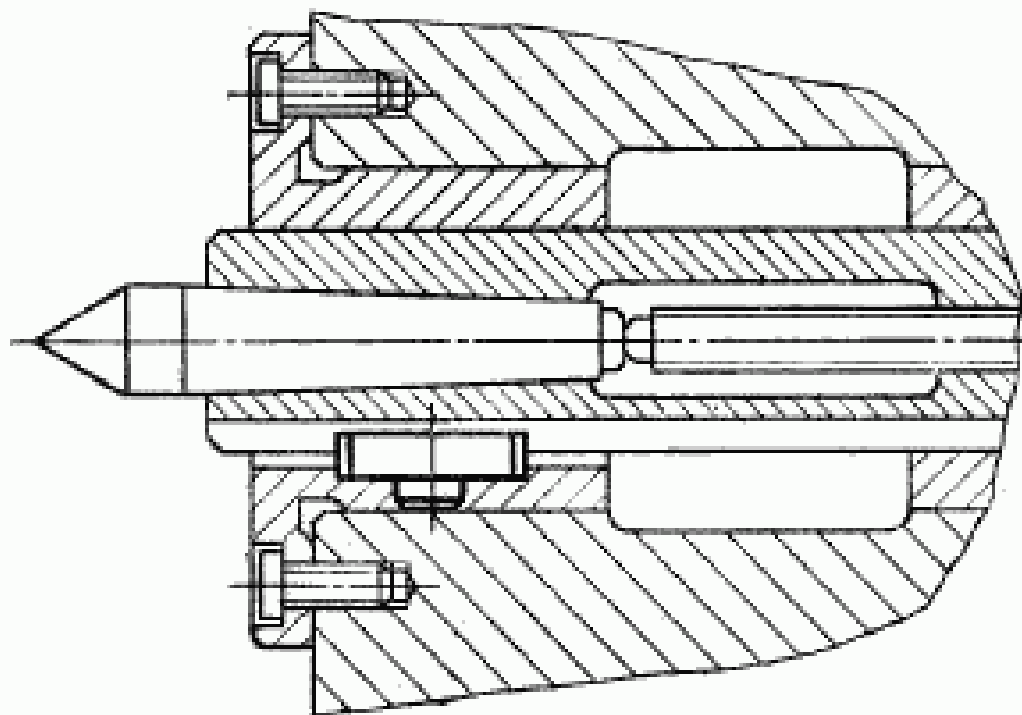
(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Пример применения призматической скользящей шпонки указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРИЗМАТИЧЕСКОЙ СКОЛЬЗЯЩЕЙ
ШПОНКИ

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзеглянов, канд. техн. наук;
В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 931
- 3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	8
ГОСТ 1050—74	4

- 5. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)
- 6. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия** (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 586)