

**Изменение № 2 ГОСТ 5006—83 Муфты зубчатые. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 15.11.90 № 2835**

**Дата введения 01.03.91**

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт устанавливает обязательные требования, обеспечивающие взаимозаменяемость зубчатых муфт».

Таблица 1. Заменить наименования граф:  $l$  на « $l$ , не более». «Частота вращения,  $c^{-1}$ » на «Частота вращения для типа 1,  $c^{-1}$ , не более»;

примечания 2, 3 изложить в новой редакции: «2. Значения размеров  $d$  и  $d_1$ , меньше указанных в табл. 1, — по ГОСТ 12080—66 и ГОСТ 12081—72. Предельные отклонения размеров —  $d$  по Н7,  $d_1$  — по Н9. Допускается усадка отверстий по диаметрам  $d$  и  $d_1$  в зоне зубчатого венца до 0,03 мм после закалки ТВЧ.

3. Допускается изготавливать муфты с втулками или фланцевыми полумуфтами для длинных концов валов по ГОСТ 12080—66 и ГОСТ 12081—72 или уменьшать их длину в пределах двух диапазонов диаметра  $d$  расточки по п. 6 ГОСТ 12080—66 по согласованию между потребителем и изготовителем с соблюдением требований, установленных таблицей для  $d$ ,  $d_1$ ,  $D_1$ ,  $D_2$ ,  $C$  и частоты вращения»;

дополнить примечаниями — 5—7: «5. Массы указаны для муфт с наибольшим диаметром расточки.

6. Допускаются варианты сборки муфт типа 2 с посадочными отверстиями исполнения 2.

7. В муфтах типа 2 посадочный размер фланцевых полумуфт допускается увеличивать до любых значений по ГОСТ 12080—66 и ГОСТ 12081—72, не влекущих изменение остальных размеров и параметров по табл. 1».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Зубья втулок и обойм следует изготавливать эвольвентными с углом профиля на делительной окружности в среднем торцовом сечении по ГОСТ 13755—81 двух степеней точности по ГОСТ 1643—81:

(Продолжение см. с. 58)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 5006—83)*

при окружной скорости на делительной окружности до 15 м/с — по 8-й степени точности;

при окружной скорости свыше 15 м/с — по 7-й степени точности.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается изготовлять муфты с той или иной степенью точности, независимо от окружной скорости».

Пункт 2.4 дополнить абзацем: «Допускается изготовление зубьев зубчатых венцов втулок бочкообразной модификации с линией смещения исходного контура переменной кривизны».

Пункт 2.9. Заменить значение:  $R_z \leq 80$  мкм на  $R_a \leq 12,5$  мкм.

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Пункт 2.11. Исключить слова: «и для экспорта».

Пункт 2.15 изложить в новой редакции: «2.15. Отливки должны удовлетворять следующим требованиям: класс точности размеров отливок — 7; степень коробления отливок — 8, класс точности массы отливок — 10 по ГОСТ 26645—85. Общие технические требования — по ГОСТ 977—88. Допускается изменять степень точности отливок при условии введения механической обработки  $R_a \leq 12,5$  мкм».

Пункт 2.24. Исключить ссылку: ГОСТ 27.003—83;

дополнить абзацем: «Критерием предельного состояния муфт является износ зубьев втулок или обоймы на делительном диаметре на величину, равную модулю зацепления. Критериями отказов муфт является:

поломка хотя бы одного зуба обоймы или втулки;

поломка хотя бы одного крепежного изделия;

поломка хотя бы одного уплотнения».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.25: «2.25. Допускается изготавливать муфты с предварительной расточкой отверстий во втулках».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. К муфте в собранном виде должен прилагаться паспорт»

Пункт 6.7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.302—79 на ГОСТ 9.302—88.

Пункт 7.1 изложить в новой редакции: «7.1. На фланце обоймы или ярлыке следует четко нанести:

товарный знак предприятия-изготовителя;

*(Продолжение см. с. 59)*

крутящий момент;

год выпуска;

Знак качества (для муфт высшей категории качества)».

Пункт 7.6. Заменить ссылки: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85; ГОСТ 15151—79 на ГОСТ 15155—89.

Пункт 8.1. Заменить слова: «строительных норм и правил» на «п. 2.6 настоящего стандарта и требований конструкторской документации на устанавливаемые муфты»;

таблица 4. Графа «Масло заменяющее». Заменить ссылку: ГОСТ 20799—75 на ГОСТ 20799—88; заменить обозначение: «ДФ—11 (3—5 %)» на «ДФ-11 (3—5 %), при температуре выше 50 °С допускается применение смазки УНИОЛ-2 ГОСТ 23510—79».

Приложение 2. Таблицу изложить в новой редакции: *(см. с. 60)*

Приложение 3. Наименование. Исключить слова: «относительно оси обоймы».

*(Продолжение см. с. 60)*

Параметры зубчатого соединения  
 Размеры в мм

Наименование показателя	Значение										
	1000	1600	2500	4000	6300	10000	16000	25000	40000	63000	
Номинальный крутящий момент, Н·м	1000	1600	2500	4000	6300	10000	16000	25000	40000	63000	
Модуль	2,5		3,0			4,0		6,0			
Число зубьев	30	38	36	40	48	56	48	56	46	56	
Ширина зубчатого венца втулки $b$ , не менее	12	15	20			25	30		35	40	
Радиус смещения исходного контура $R_0$ , не более	6,5 $b$										
Расстояние между серединами зубчатых венцов втулок муфт типов 1, 3, не более	60	75		85	125	145	180		210	250	
Коэффициент смещения исходного контура при окружной скорости до 15 м/с (св. 15 м/с)*	обоймы										
	втулки										
	0,100 (0,070)	0,086 (0,060)	0,110 (0,080)		0,085 (0,065)		0,060 (0,052)	0,056 (0,040)	0,088 (0,058)	0,044 (0,022)	0,056 (0,038)
Наименьшее отклонение длины общей нормали, при окружной скорости до 15 м/с (св. 15 м/с)**	0,111 (0,109)	0,121 (0,119)			0,158 (0,131)		0,158 (0,154)		0,198 (0,194)	0,218 (0,194)	
Наибольшее отклонение длины общей нормали при окружной скорости до 15 м/с (св. 15 м/с)	0,211 (0,189)	0,221 (0,199)			0,298 (0,231)		0,298 (0,274)		0,338 (0,314)	0,358 (0,314)	
Допуск на накопленную погрешность шага при окружной скорости до 15 м/с (св. 15 м/с)	0,090 (0,063)		0,125 (0,090)				0,160 (0,112)		0,200 (0,140)		

\* Смещение исходного контура втулки со знаком минус.

\*\* Отклонения длины общей нормали для втулок со знаком минус, обоймы — со знаком плюс.

(ИУС № 1 1991 г.)