

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**КОНЦЫ ВАЛОВ КОНИЧЕСКИЕ
С КОНУСНОСТЬЮ 1:10**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ,
ДОПУСКАЕМЫЕ КРУТЯЩИЕ МОМЕНТЫ**

**ГОСТ 12081—72
(СТ СЭВ 537—77)**

Издание официальное

БЗ 10—93

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**КОНЦЫ ВАЛОВ КОНИЧЕСКИЕ
С КОНУСНОСТЬЮ 1:10****Основные размеры****Допускаемые крутящие моменты**1/10 conical shaft ends. Basic dimensions.
Permissible torque**ГОСТ
12081—72***
(СТ СЭВ 537—77)**Взамен****ГОСТ 12081—66,****ГОСТ 8592—71****в части допусков
на выступающий
конец вала**Дата введения 01.01.75

Постановлением Госстандарта № 1092 от 16.04.85 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на конические концы валом с конусностью 1:10, диаметром от 3 до 630 мм, предназначенные для посадки деталей, передающих крутящий момент (шкивы, муфты, зубчатые колеса и т. п.) в машинах, механизмах и приборах.

Стандарт не распространяется на тяговые и автотракторные электрические машины.

Значения допускаемых крутящих моментов, передаваемых концами валов, и расчетные зависимости допускаемых крутящих моментов (пп. 19 и 20) не распространяются на концы валов вращающихся электрических машин, двигателей внутреннего сгорания, судовых валопроводов и органов управления.

Стандарт соответствует рекомендации ИСО Р775 в части основных размеров.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 537—77 в части основных размеров конических концов валов с конусностью 1:10 и допускаемых крутящих моментов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. Концы валов изготавливаются двух типов:

1 — с наружной резьбой (черт. 1а и б);

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

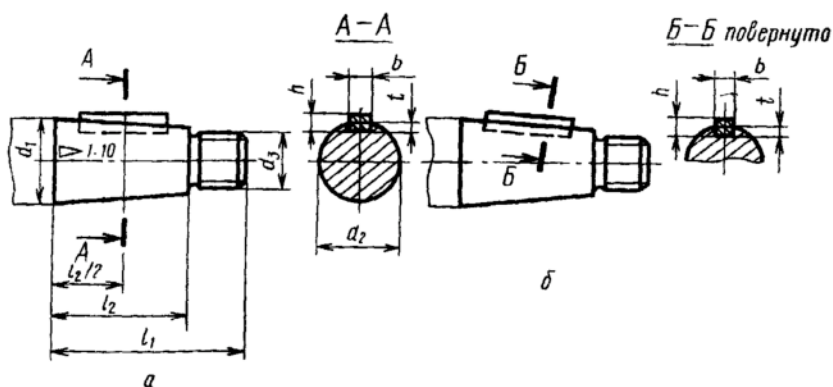
© Издательство стандартов, 1994

* *Переиздание (май 1994 г.) с изменениями № 2, 3,
утвержденными в ноябре 1979 г., июне 1989 г.*

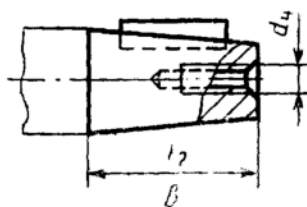
(ИУС 1—80, 9—89)

- 2 — с внутренней резьбой (черт. 1в).
 2. Концы валов изготавливаются двух исполнений:
 1 — длинные;
 2 — короткие.
 3. Шпоночный паз для конических концов валов с диаметром $d_1 \leq 220$ мм изготавливается параллельно оси вала (черт. 1а), с диаметром $d_1 > 220$ мм — параллельно образующей конуса (черт. 1б).
 4. Размеры концов валов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Тип 1



Тип 2



Черт. 1

Примечание. Форма и длина шпоночного паза стандартом не регламентируются.

мм

Номинальный диаметр d_1		l_1		l_2		d_2		b	h	t	d_3	d_4
I ряд	II ряд	Исполнение										
		1	2	1	2	1	2					
3	—	10	—	7	—	2,65	—	—	—	—	M2	—
4	—	12	—	8	—	3,60	—	—	—	—	M3	—
5	—	14	—	9	—	4,55	—	—	—	—	M4	—
6	—	16	—	10	—	5,50	—	—	—	—		
7	—	—	—	—	—	6,50	—	—	—	—	M6	—
8	—	20	—	12	—	7,40	—	—	—	—		
9	—	—	—	—	—	8,40	—	—	—	—		
10	—	23	—	15	—	9,25	—	—	—	—	M8×1	—
11	—	—	—	—	—	10,25	—	2	2	1,2		
12	—	30	—	18	—	11,10	—	—	—	—	M4	—
14	—	—	—	—	—	13,10	—	3	3	1,8		
16	—	—	—	—	—	14,60	15,20	—	—	—	M10×1,25	—
18	—	40	28	28	16	16,60	17,20	—	—	—		
—	19	—	—	—	—	17,60	18,20	4	4	2,5	M5	—
20	—	—	—	—	—	18,20	18,90	—	—	—		
22	—	50	36	36	22	20,20	20,90	—	—	—	M12×1,25	M6
—	24	—	—	—	—	22,20	22,90	—	—	—		
25	—	—	—	—	—	22,90	23,80	—	—	—	M16×1,5	M8
28	—	60	42	42	24	25,90	26,80	5	5	3,0		
—	30	—	—	—	—	27,10	28,20	—	—	—	M10	—
32	—	—	—	—	—	29,10	30,20	—	—	—		
—	35	80	58	58	36	32,10	33,20	6	6	3,5		
36	—	—	—	—	—	33,10	34,20	—	—	—	M20×1,5	—
—	38	—	—	—	—	35,10	36,20	—	—	—		
40	—	110	82	82	54	35,90	37,30	—	—	—	M24×2	M12
—	42	—	—	—	—	37,90	39,30	10	8	5,0		