

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПЕРЕДАЧИ ЗУБЧАТЫЕ ТУРБИН
И КОМПРЕССОРНЫХ МАШИН**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ,
МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 8889—88

Издание официальное

5 коп. БЗ 11—88/799

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ПЕРЕДАЧИ ЗУБЧАТЫЕ ТУРБИН
И КОМПРЕССОРНЫХ МАШИН**

Технические требования.

Методы контроля

Gears of turbines and compressor machines.
Technical requirements. Control methods**ГОСТ****8889--88**

ОКСТУ 0073

Дата введения с 01.01.91

до 01.01.2000

Настоящий стандарт распространяется на эвольвентные цилиндрические косозубые и шевронные зубчатые передачи с внешними и внутренними зубьями с модулем от 2 до 10 мм включительно, с подвижными и неподвижными осями, с разветвленным и неразветвленным потоками мощности, применяемые в турбинных приводах, а также в приводах компрессорных машин.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**1.1. Общие требования**

1.1.1. В зависимости от назначения передачи следует выполнять по 3, 4 и 5-й степеням точности ГОСТ 1643 в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

Рекомендации по выбору степеней точности даны в приложении 1.

Примечания:

1. Степень точности передачи определяют по элементу зубчатой передачи (шестерне, колесу или корпусу) с худшими показателями.

2. Для нерабочих боковых поверхностей зубьев или поверхностей, работающих ограниченное время при пониженных скоростях и нагрузках, допускается снижать точность, но не более чем на 2 степени по ГОСТ 1643.

3. Допускается комбинирование степеней точности, при этом кинематическая точность передачи может быть понижена по сравнению с точностью по нормам плавности работы и контакта зубьев, но не более чем на 1 степень.

1.1.2. Зубчатые колеса, их ободья и зубчатые венцы следует изготавливать из легированных и конструкционных сталей по ГОСТ 4543. Зерно стали не должно быть крупнее № 5 по ГОСТ 5639.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1989

Масса зубчатого
колеса, кг

Св. 200
до 250

- До 0,4
- Св. 0,4 до 0,63
- Св. 0,63 до 1
- Св. 1 до 1,6
- Св. 1,6 до 2,5
- Св. 2,5 до 4,0
- Св. 4,0 до 6,3
- Св. 6,3 до 10,0
- Св. 10,0 до 16
- Св. 16 до 25
- Св. 25 до 40
- Св. 40 до 63
- Св. 63 до 100
- Св. 100 до 160
- Св. 160 до 250
- Св. 250 до 400
- Св. 400 до 630
- Св. 630 до 1000
- Св. 1000 до 1600
- Св. 1600 до 2500

500

350

Таблица 1

Значения биевня, мкм, при частоте вращения, мин⁻¹ (об/мин)

Св. 280 до 400	Св. 400 до 560	Св. 560 до 800	Св. 800 до 1120	Св. 1120 до 1600	Св. 1600 до 2240	Св. 2240 до 3150	Св. 3150 до 4500	Св. 4500 до 6300	Св. 6300 до 9000	Св. 9000 до 12500	Св. 12500 до 18000	Св. 18000 до 25000
										500	500	280
										440	350	180
									500	280	220	110
										180	140	70
								500	350	110	90	45
					500	440	220	280	140	70	55	28
						280	140	180	90	35	35	18
				500	350	180	90	45	22	11	22	10
			500	440	220	110	55	38	14	7	14	7
				280	140	70	35	18	10	5	10	5
		500	350	180	90	45	22	11	6			
	500	440	220	110	55	28	14	7				
		280	140	70	35	18	10	5				
500	350	180	90	45	22	11	6					
440	220	110	55	28	14	7						
280	140	70	35	18	10	5						
180	90	45	22	11	6							