

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КОНЦЫ ВАЛОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ДОПУСКАЕМЫЕ КРУТЯЩИЕ
МОМЕНТЫ

ГОСТ 12080—66
(СТ СЭВ 537—77)

Издание официальное

БЗ 10—93

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

КОНЦЫ ВАЛОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ**Основные размеры, допускаемые
крутящие моменты**Cylindrical ends of the shafts. Basic dimensions.
Permissible torques**ГОСТ****12080—66*****(СТ СЭВ 537—77)****Взамен****ГОСТ 3222—52***

Дата введения 01.01.67

Постановлением Госстандарта № 1092 от 16.04.85 снято ограничение срока действия

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические концы валов диаметром от 0,8 до 630 мм, предназначенные для посадки деталей, передающих крутящий момент 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. 15 и 17) не распространяются на концы валов вращающихся электрических машин, двигателей внутреннего сгорания, судовых валопроводов и органов управления.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 537—77 в части основных размеров цилиндрических концов валов и допускаемых крутящих моментов.

Стандарт соответствует рекомендации ИСО Р775 в части основных размеров.

Стандарт для вращающихся электрических машин соответствует Публикации МЭК 72 1971 г. в части основных размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2. Концы валов предусматриваются двух исполнений:

- 1 — длинные;
- 2 — короткие.

Издание официальное

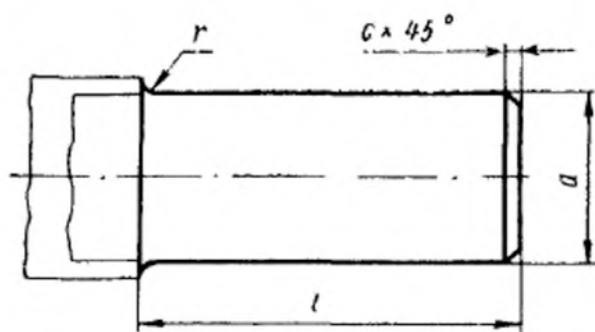
Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1994

* Переиздание (май 1994 г.) с изменениями № 1, 2, 3,

утвержденными в апреле 1970 г., ноябре 1979 г. (ИУС 5—70, 4—80, 9—89).

3. Номинальные размеры концов валов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



мм

Таблица 1

$d_{\text{номин}}$		l		r	c	$d_{\text{номин}}$		l		r	c
1-й ряд	2-й ряд	Исполнения				1-й ряд	2-й ряд	Исполнения			
		1	2			1	2				
0,8	—	3		0,2	0,2	12	—	30	25	1,0	0,6
1,0	—					14	—				
1,2	—	4				16	—				
—	1,3					18	—	40	28		
1,6	—	5				—	19				
—	1,8	8		0,4	0,4	20	—	50	36	1,6	1,0
2,0	—					22	—				
2,5	—	10	—			—	24				
—	2,8					25	—	60	42		
3,0	—	12				—	30				
—	3,8			0,6	0,4	32	—	80	58	2,0	1,6
4,0	—	14				—	(35)				
6,0	—	16				36	—				
7,0	—					—	38				
8,0	—	20				40	—				
9,0	—			0,4	0,2	—	42	110	82		
10	—	23	20			—	45				
—	4,8	14	—			—	—				
—	5,8	16	—			—	48				

мм

$d_{\text{номина}}$		f		r	c	$d_{\text{номина}}$		f		r	c
		Исполнения						Исполнения			
1-й ряд	2-й ряд	1	2			1-й ряд	2-й ряд	1	2		
50	—	110	82	2,5	2,0	180	—	300	240	4,0	3,0
—	(52)					—	190	350	280		
—	53					200	—				
55	—					—	210				
—	(56)	220	—								
60	—	140	105			—	240	410	330	5,0	4,0
—	63					250	—				
—	65					—	260				
70	—			280	—						
—	(71)			—	300	470	380				
—	75			320	—						
80	—	170	130	3,0	2,5	—	340	550	450	6,0	5,0
—	85					360	—				
90	—					—	380				
—	95					400	—				
100	—	210	165			—	420	650	540	8,0	6,0
—	105					—	440				
110	—					450	—				
—	120					—	460				
125	—	250	200	—	480	800	680	10	8,0		
—	130			500	—						
140	—			—	530						
—	150			560	—						
160	—	300	240	—	600	800	680	10	8,0		
—	170			630	—						

Примечания:

1. При выборе диаметров концов валов d следует предпочитать 1-й ряд 2-му ряду.

2. Диаметры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

3. У основания свободного конца вала допускается наличие технологической канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).